



المملكة العربية السعودية

وزارة التعليم العالي

جامعة أم القرى

كلية التربية

قسم التربية الفنية

مكة المكرمة

التقنية البنائية الخزفية وأثرها على التعبير الفني لتلاميذ المرحلة الابتدائية

إعداد الطالب

عبد الرحمن بن عبد الله بن ضيف الله الشهيل التميمي

إشراف الدكتور

أحمد فؤاد محمد رملي فيرق

٢٠٠٤

دراسة مقدمه إلى قسم التربية الفنية

متطلب تكميلي لنيل درجة الماجستير في التربية الفنية

كلية التربية - مكة المكرمة



عام ١٤١٧ هـ - ١٩٩٧ م



بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

قال تعالى :

﴿ وَقُلْ أَعْمَلُوا فَسِيرَ اللَّهِ عَمَلَكُمْ وَرَسُولَهُ وَالْمُؤْمِنِينَ ﴾

آية ١٠٥ سورة التوبة

قال تعالى :

﴿ نَرْفَعُ دَرَجَاتٍ مَنْ نَشَاءُ وَفَوْقَ كُلِّ ذِي عِلْمٍ عَلِيمٌ ﴾

آية ٧٦ سورة يوسف

ملخص الدراسة

العنوان « التقنية البنائية الخزفية وأثرها على التعبير الفني لتلاميذ المرحلة الابتدائية »

أهداف الدراسة : (١) التعرف على التقنيات البنائية اليدوية في التشكيلات الخزفية .

(٢) تحديد التقنية اليدوية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

(٣) إيجاد نوع من الدراسة العلمية في المجال الخزفي لمعرفة أثر التقنية البنائية الخزفية اليدوية

على التعبير الفني لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

منهج الدراسة : اتبع الباحث المنهج الوصفي و التجريبي .

تساؤلات الدراسة : تجيب الدراسة على السؤال الرئيسي التالي الذي يتفرع منه عدة تساؤلات .

ما التقنية التي تلائم المرحلة الابتدائية في التشكيل بالخزف ؟

١- ما التقنية التي تلائم المرحلة الابتدائية في التشكيل بالخزف من حيث بناء الشكل ؟

٢- ما التقنية التي تلائم المرحلة الابتدائية في التشكيل بالخزف من حيث إخراج الشكل فنياً ؟

٣ - ما التقنية التي تلائم المرحلة الابتدائية في التشكيل بالخزف من حيث الوقت المتاح للتربية الفنية في هذه المرحلة ؟

وللإجابة عن الأسئلة الفرعية للدراسة قام الباحث بالخطوات التالية :

١ - كتابة إطار نظري يحتوى على مرتكزات الدراسة .

٢ - إجراء تجربة عملية على عينة من تلاميذ المرحلة الابتدائية .

٣ - بناء استمارة تحكيم لقياس مهارات أساسيه في الخزف ودرجة إجادة تشكيلها .

٤ - عرض نتائج التجربة على مجموعة من أساتذة قسم التربية الفنية وتحكيمها في ضوء إستمارة التحكيم المعدة لذلك

، ولمعالجة البيانات الميدانية إحصائياً تم استخدام النسب المئوية وكانت ابرز النتائج مايلي :-

١ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات العاليه في المرحلة الأولى (٢٩,٢٩ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

٢ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات العاليه في المرحلة الثانية (٥٢,٣٦ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

٣ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات العاليه في المرحلة الثالثه (٣٠,٣٦ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

٤ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات المتدنيه في المرحلة الأولى (١٨,٥٧ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

٥ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات المتدنيه في المرحلة الثانية (١٧,٨٦ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

٦ - نسبة أعمال التلاميذ ذات المستويات المتدنيه في المرحلة الثالثه (٢٨,٩٣ ٪) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

وعلى ضوء النتائج قدم الباحث عدداً من التوصيات والمقترحات منها :

١ - على مدرس التربية الفنية أن يختار تقنية التشكيل بالحبال لتطبيقها في المرحلة الابتدائية حيث هي الأنسب في بناء

الشكل وإخراجه فنياً وأيضاً تناسبها مع الوقت المحدد للتربية الفنية في هذه المرحلة .

٢ - العمل على إجراء دورات تنشيطية في مجال التشكيل بالخزف لمدرسي التربية الفنية تحت إشراف موجهي التربية

الفنية بالتعاون مع أقسام التربية الفنية بكليات التربية وكليات المعلمين .

٣ - إجراء مزيد من التجارب في مجال التشكيل بالخزف للمرحلة المتوسطة بالتعليم العام وكذلك التعليم الخاص في

مراحله المختلفه .

يعتمد عميد الكلية

المشرف

الباحث

د / عبد العزيز عبد الله خياط

د / أحمد فؤاد محمد رملي فيرق

عبد الرحمن بن عبد الله بن ضيف الله الشهيل

التوقيع:

التوقيع:

التوقيع:

إهداء

إلى من أدين لها بالفضل بعد الله ، والدتي العزيزة التي شجعتني على مواصلة دراستي وكان لها أبلغ الأثر في ذلك ، فجزاها الله عني خير ما جزا والدة عن ولدها وأطال الله في عمرها وأجزل لها الأجر والثواب ، وأحسن لها الختام وأدعو لوالدي بالرحمة الواسعة وجنة الخلد إن شاء الله إنه سميع مجيب .

إلى جميع إخواني وأخواتي

إلى زوجتي وأطفالي

إلى كل من قدم لي العون والمساعدة

إلى كل معلم ومربي

إلى العاملين في حقل التربية والتعليم في بلادنا العزيزة الغالية إليهم جميعاً أهدي هذا العمل المتواضع راجياً من المولى عز وجل التوفيق والسداد إنه سميع مجيب .

الباحث

- ب -

شكر وتقدير

الحمد لله رب العالمين والصلاة والسلام على أشرف الأنبياء والمرسلين نبينا محمد صلى الله عليه وسلم وعلى آله وصحبه أجمعين .

بعد الثناء على الله وشكري له عز وجل الذي أمدني بالعون والتوفيق على إنهاء هذه الدراسة المتواضعة أتقدم بالشكر الجزيل إلى كل فرد قدم إلي الإرشاد والتوجيه وساهم في إخراج هذه الدراسة إلى حيز الوجود وأخص بالشكر سعادة الأستاذ الدكتور / محسن محمد الخضراوي المشرف السابق على تفضله بالمساهمة في إعداد خطة البحث ، وسعادة الدكتور أحمد فؤاد محمد رملي فيرق المشرف على هذه الدراسة الذي كان خير مرشد لي في كل مراحل إعداد هذه الدراسة فتوجيهاته وآراؤه النيرة ساهمت في إنجاز هذا البحث .

كما أتقدم بالشكر الجزيل إلى السادة أعضاء هيئة التدريس بقسم التربية الفنية الذين قيّموا أعمال عينة الدراسة .

كما أقدم شكري لأعضاء لجنة المناقشة بتفضلهم قبول مناقشة هذه الدراسة .

ولهم جميعاً أدعو الله أن يجزيهم عني كل خير وفلاح إنه سميع مجيب والله الهادي إلى سواء السبيل .

الباحث

- ج -

قائمة المحتويات

الموضوع ————— الصفحة

الفصل الأول

مشكلة الدراسة

٢ مقدمة الدراسة
٤ تحديد المشكلة
٥ أهمية الدراسة
٦ أهداف الدراسة
٦ فروض الدراسة
٧ حدود الدراسة
٧ منهج الدراسة
٩ مصطلحات الدراسة

الفصل الثاني

التقنيات البنائية التشكيلية

١٣ أولاً : الدراسات المرتبطة
٢٠ ثانياً : استخدام تقنيات التشكيل البنائي الخزفي
٢٦ - التشكيل اليدوي وتقنياته
٢٧ أ- تقنية التشكيل بالضغط
٣٠ ب - تقنية التشكيل بالحبال
٣٣ ج - تقنية التشكيل بالشرائح والتسطيح
٣٥ تقنيات تشكيلية خزفية وفخاريه بشبه الجزيرة العربية

الصفحة

الموضوع

الفصل الثالث :

الطين وإعداده للتشكيل

٧٠ ماهية الطين
٧٢ خواص الطين
٧٦ انواع الطين
٨٠ تحضير الطين
٨٣ تخزين الطين
٨٥ التجفيف وأهميته في التشكيل
٨٥ - التجفيف والانكماش قبل الحريق
٩٠ - انكماش الشكل بعد الحريق
٩٣ درجة حرارة الحريق

الفصل الرابع

التعبير الفني والتجسيم لدى الأطفال

٩٥ التعبير الفني والتجسيم لدى الأطفال
٩٧ مراحل التعبير المجسم للأطفال
١٠٠ أساليب الأطفال في التعبير المجسم
١٠١ توجيه التعبير المجسم للأطفال
١٠٤ معوقات التشكيل بالخزف في التعليم

الفصل الخامس

التصميم الإجرائي للدراسة

١٠٧ إجراءات الدراسة
١٠٧ - عينة الدراسة
١٠٧ - أدوات تجربة الدراسة
١٠٨ - ضوابط تجربة الدراسة
١٠٩ - مراحل تجربة الدراسة

الصفحة

الموضوع

١٠٩ المرحلة الأولى
١٠١ المرحلة الثانية
١١٢ المرحلة الثالثة
١١٥ بعض الرموز التي استخدمت في الأسلوب الإحصائي
١١٦ - الأسلوب الإحصائي
١٢٠ - العرض والتحليل
١٢٤ - تفسير النتائج ومقارنتها
١٢٩ خلاصة نتائج التجربة

الفصل السادس

النتائج والتوصيات

١٣٣ - النتائج العامة
١٣٤ - التوصيات
١٣٥ بحوث مقترحة
١٣٧ قائمة المراجع العربية
١٤١ قائمة المراجع الأجنبية
١٤٣ - قائمة مراجع الأشكال والصور
١٤٦ - الملاحق
١٤٧ استمارة تحكيم لقياس مهارات أساسية في الخزف ودرجة إجادة تشكيلها
١٤٨ - جدول تقييم المرحلة الأولى - التشكيل بالضغط
١٤٩ - جدول تقييم المرحلة الثانية - التشكيل بالحبال
١٥٠ - جدول تقييم المرحلة الثالثة - التشكيل بالشرائح
١٥١ - أسماء الأساتذة المحكّمين
١٥٢ - اسم المدرسة والتلاميذ عينة الدراسة
١٥٣ - نتائج من المرحلة الأولى
١٦٥ - نتائج من المرحلة الثانية
١٧٨ - نتائج من المرحلة الثالثة

قائمة الأشكال والصور

رقم الشكل	العنوان	رقم الصفحة
١	رسم تخطيطي للأفران في العصور المبكرة	٢٢
٢	آنية فخارية تنتمي للعصر المبكر	٢٤
٣	شكل يوضح تشكيل الخزف بالضغط	٢٩
٤	شكل يوضح تشكيل الخزف بالحبال	٣٢
٥	شكل يوضح تشكيل الخزف بالشرائح والتسطيح	٣٤
٦	إناء فخاري مشكل على عجلة الخزاف فترة العبيد	
	(٥٣٠٠ - ٣٥٠٠ ق م)	٣٨
٧	كسر لأواني فخارية مختلفه فترة العبيد	
	(٥٣٠٠ - ٣٥٠٠ ق م)	٤٠
٨	ثلاث مكابيل فخارية للسوائل	٤٢
٩-أ	طاسة عميقة من الفخار ذات جدار سميك	٤٣
٩-ب	طاسة مشابهة للأولى	٤٤
١٠- (أ، ب)	إناءان من الفخار المحروق بيضاويا الشكل لحمل الماء ، ولكل	
	منهما مقبضان مختلفان	٤٦
١١	مصفاة فخارية مستديرة الشكل وقطعة فخارية بها ثقب	
	نافذة	٤٧
١٢	قطعتان من الفخار عثر عليهما في المنطقة السكنيه لقرية...	٤٨

رقم الشكل	العنوان	رقم الصفحة
١٣	جزء من حافة وعنق وكتف جرة من الخزف ومقبض على شكل حبل مجدول	٥٠
١٤	إناء غير مزجج من الفخار الأبيض	٥٢
١٥	إناء من الفخار غير المزجج	٥٣
١٦	إناء مرمم من الفخار غير مزجج	٥٤
١٧	كسرتان من بدن إناء من الفخار الأبيض غير المزجج وعليها زخارف غائرة	٥٥
١٨	جرة كبيرة الحجم ذات طلاء اخضر	٥٧
١٩	كسرة فخارية عليها زخارف ملونه	٥٩
٢٠	إناء فخارى ذا بقع خضراء مضافة على أرضية بيضاء	٦٠
٢١	كسرة من إناء مزجج باللون الأخضر وعليها زخارف بارزه .	٦١
٢٢	جزء من طبق من الخزف القصديري وعليه كتابة كوفيه باللون الأزرق الكوبالتى باسم « بركة »	٦٢
٢٣	كسره خزفيه قصديرية اللون وعليها طلاء أزرق كوبالتى	٦٣
٢٤	كسرة فخارية من الخزف ذو البريق المعدني	٦٥
٢٥	كسره فخارية من الخزف ذو البريق المعدني	٦٦
٢٦	إناء فخارى من الخزف ذو البريق المعدني	٦٧
٢٧	أجزاء من الكاولين مكبرة ٥٠٠٠٠ مرة	٧١
٣٩ - ٢٨	أشكال من نتائج المرحلة الأولى	١٥٣
٥١ - ٤٠	أشكال من نتائج المرحلة الثانية	١٦٥
٦٣ - ٥٢	أشكال من نتائج المرحلة الثالثة	١٧٨

قائمة للخرائط التوضيحية

رقم الخريطة	العنوان	رقم الصفحة
١	خريطة توضح مواقع آثار فخارية في المملكة العربية السعودية	٣٧

قائمة الجداول

رقم الجدول	عنوان الجدول	رقم الصفحة
١	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الأولى	١١٦
٢	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثانية	١١٧
٣	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثالثة	١١٧
٤	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الأولى بعد جمع المستويات المتقاربه	١١٨
٥	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثانية بعد جمع المستويات المتقاربه	١١٩
٦	إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثالثة بعد جمع المستويات المتقاربه	١١٩

- ط -

فهرس الملاحق

رقم الصفحة	الملاحق	مسلسل
	استمارة تحكيم لقياس مهارات أساسية في الخزف ودرجة	١
١٤٧	إجادة تشكيلها	
١٥١	أسماء الأساتذة المحكّمين	٢
١٥٢	اسم المدرسة والتلاميذ عينة الدراسة	٣
١٥٣	نتائج تطبيق المرحلة الأولى من تجربة البحث	٤
١٦٥	نتائج تطبيق المرحلة الثانية من تجربة البحث	٥
١٧٨	نتائج تطبيق المرحلة الثالثة من تجربة البحث	٦

الفصل الأول

التحريف بالبحث

- مقدمة الدراسة
- مشكلة الدراسة
- أهمية الدراسة
- أهداف الدراسة
- فروض الدراسة
- حدود الدراسة
- منهج الدراسة
- مصطلحات الدراسة

المقدمة :

الحمد لله رب العالمين والصلاة والسلام على أشرف الأنبياء والمرسلين سيدنا
ونبينا محمد صلى الله عليه وسلم وعلى آله وصحبه وسلم وبعد ،
قد يكون الفخار والخزف أقرب الفنون الى طبيعة الإنسان وأكثرها التصاقاً به
نظراً لارتباطه بالأرض والطين وعامل المنفعة في نواحي الحياة المختلفة ولقد أشار
القرآن الكريم إلى ذلك في قوله تعالى : ﴿ خلق الإنسان من صلصال كالفخار ﴾ (١) وفي
موضع آخر قوله تعالى : ﴿ الذي أحسن كل شئ خلقه وبدأ خلق الإنسان من
طين ﴾ (٢) وربما كان أول إنتاج تشكيلي تلمسه الإنسان منذ بداية الحضارة
الإنسانية .

فحينما عرف الإنسان حفظ الطعام والشراب استخدم الأواني الفخارية ومن ثم
شكّلها بأشكال متعددة ودأب على زخرفتها ولم يقتصر ذلك على مكان محدد بل كان في
أجزاء كثيرة من العالم . ويؤكد ف. هـ. نورتن « أن صنع الفخار يرجع إلى أجيال
سحيقة مضت حتى أنه يتعذر تعيين مكان بدء ممارسة صنعه . ومن مميزات الفخار
البدائي صفته العالمية التي لازمت الإنسان في كل أنحاء الأرض . ولانقطاع الصلة بين
تلك الأرجاء بعضها ببعض ننتهي الى رأي بأن ممارسة الفخار أخذت طريقها مستقلة
في كل مكان » (٣) .

(١) الرحمن آية ١٤ .

(٢) السجدة آية ٧ .

(٣) ف. هـ. نورتن : الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية

ويرى هنري هودجز أنه « تم صنع أقدم الخزفيات المعروفة في الأناضول قبل عام ٦٠٠٠ ق.م حيث أكتشفت في أنقاض قرى ما قبل التاريخ . وبحلول عام ٤٠٠٠ ق.م انتشرت تقنية صناعة الخزف في معظم بلدان الشرق الأوسط والبلقان وأوروبا الوسطى » (١) .

وأخذ التطور خلال الحضارات المختلفة منذ قدماء المصريين والآشوريين والإغريق والرومان والصينيين ثم العصر الإسلامي حتى وقتنا الحاضر لم تقف عجلة الخزاف فهي في تطور ونمو مستمر تلقى الإهتمام في كل مكان إنتاجاً ودراسة وبحثاً .

والتشكيل بالطين يعتبر وسيلة من وسائل التربية ، فالتلميذ يبني قطعه الخزفية بنفسه وبإحساسه ، فباستطاعته أن يعيد تشكيلها من جديد ، لما للطين من خواص اللدونة والمرونة بعكس الخامات الأخرى مثل الخشب ، والمعادن ، وغيرها .
فخامة الطين مليئة بالخبرات التي تساعد على النمو والتربية حيث تقود كل خبرة فيها إلى خبرة جديدة مثيرة ، وهكذا .

والتشكيل الخزفي يعد أحد مجالات التربية الفنية المتعددة والتي هي أحد المواد الدراسية في المرحلتين الابتدائية والمتوسطة .

والمدرس هو الأساس في العملية التعليمية ككل والتربية الفنية على وجه الخصوص ، فلا بد أن يكون مؤهل تربوياً وفنياً للقيام بهذه المهمة على أكمل وجه شاملاً في تدريسها لجميع مجالاتها بما فيها التشكيل بالخزف الأمر الذي قد يُسهّل عليه معرفة ما يواجهه التشكيل بالخزف من معوقات في المرحلة المتوسطة .

(١) هنري هودجز : الخزافيات ، ترجمة محمد يوسف بكر ، معهد الإنماء العربي بيروت ١٩٨١ ص ٦ .

والتربية الفنية وسيلة لتعديل السلوك والمساهمة في تربية النشأ عن طريق المجالات المتنوعة ، كما أن التلميذ يكتسب عن طريقها فهم القيم الفنية وبناء الجانب الجمالي والإبداعي التي تجعله يحترم الأعمال اليدوية .

ومن خلال عمل الباحث كمدرس لمادة التربية الفنية ومشاهدته لكثير من معارض التربية الفنية للتلاميذ التي تقام سنوياً بمراحل التعليم العام وبخاصة المرحلة الابتدائية لاحظ عدم وضوح تقنيات مناسبة تتناسب مع المراحل السنوية للتلميذ مما كون لدى الباحث شعوراً بأهمية التطرق للتشكيل بالخزف في التعليم وإجراء هذه الدراسة التي قد تسهم في توضيح التقنية الملائمة وتكون ذات فائدة تربوية وفنية للمدرس والتلميذ والعملية التعليمية ككل .

تحديد المشكلة :

يحرص القائمون على التعليم بالمملكة العربية السعودية على تهيئة كافة الإمكانيات المادية والبشرية والعمل على تذليل ما يواجه العملية التعليمية من صعوبات ومشاكل للنهوض بها الى أعلى المستويات التعليمية .

ومادة التربية الفنية تسعى إلى تحقيق أكبر قدر من الأهداف التربوية والتعليمية وذلك بإكساب خبرات فنية متنوعة من خلال حصص التربية الفنية ، واللائحة المنهجية لتدريس التربية الفنية تنص على تدريس مادة الخزف للطلاب من خلال التعامل مع خامة الطين لإكسابهم نوعية متميزة من الخبرة التشكيلية ، إلا أنها لم توضح نوعية التقنية المناسبة لكل صف دراسي ، وسعيًا من الباحث في تكامل الخبرة لدى التلميذ وتدرجها من السهل الى الصعب ومن الكل إلى الجزء

حددت المشكلة بالسؤال التالي :

ما التقنية المناسبة التي تلائم المرحلة الابتدائية في التشكيل بالخزف ؟

ويتفرع من هذا السؤال الأسئلة التالية :-

١- ما التقنية التي تلائم المرحلة الإبتدائية في التشكيل بالخزف من حيث بناء الشكل ؟

٢- ما التقنية التي تلائم المرحلة الإبتدائية في التشكيل بالخزف من حيث إخراج الشكل فناً « التفكير الإبداعي » ؟

٣- ما التقنية التي تلائم المرحلة الإبتدائية في التشكيل بالخزف من حيث الوقت المتاح للتربية الفنية في هذه المرحلة ؟

أهمية الدراسة :

تتبع أهمية هذه الدراسة من أهمية الدور التربوي الذي تحققه التربية الفنية بأهدافها التي تعمل على ترسيخ أهمية العمل اليدوي والحرفي واحترام الموروث الشعبي في جميع جوانبه لاسيما التشكيل بالطين كما أن هذه الدراسة تهتم في تحديد التقنية البنائية الخزفية المناسبة للمرحلة الإبتدائية التي يعطى المدرس دافعاً أكبر في الشروع بتنفيذ هذه التقنية مع التلاميذ للخروج بأعمال مبتكرة جديدة في التعبير المجسم للأطفال وهو ما يزيد من مدارك التلاميذ .

وأيضاً تمكن مدرس التربية الفنية بأن يستفيد من الوقت المتاح والمحدد للتربية الفنية واستغلاله بدلاً من التخطي وتضييع الوقت في اختبار أى التقنيات الممكن استخدامها للتشكيل بالطين في هذه المرحلة .

فتحديد التقنية البنائية الخزفية في المرحلة الإبتدائية يحد من معوقات التشكيل الخزفي في هذه المرحلة ويعمل على إكساب التلاميذ الخبرة المناسبة مع قدراتهم في المجالات الفنية وزيادة الفاعلية للعملية الفنية لدى التلاميذ .

ويتم اكتساب التلاميذ للخبرة الفنية بممارسة الإنتاج لأى عمل فنى أو استخدام

أي أسلوب خاص لعمل ما . وأسهل طريق لاكتساب الخبرة الفنية في التشكيل الخزفي لتلاميذ المرحلة الإبتدائية يتم باتباع توجيه أصحاب الخبرة في هذا المجال (مدرس التربية الفنية) .

فعند معرفة التقنية البنائية المناسبة لتلاميذ هذه المرحلة وممارسة التشكيل الخزفي باتباع الأسلوب المستخدم فيها يتم اكتساب الخبرة وبناءها وبتكرار الممارسة يبدأ تأثيرها في زيادة فاعلية العملية الفنية لدى التلاميذ التي بدورها تؤكد على الجانب الوظيفي للبناء والتفاعل مع البيئة بالتشكيل بخامة الطين بشكل تربوي سليم .

أهداف الدراسة :

تهدف الدراسة إلى :

- ١ - التعرف على التقنيات البنائية اليدوية المختلفة في التشكيلات الخزفية .
- ٢ - تحديد التقنية اليدوية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الإبتدائية .
- ٣ - إيجاد نوع من الدراسة العملية في المجال الخزفي كأحد مجالات التربية الفنية المتعددة لمعرفة أثر التقنية البنائية الخزفية اليدوية على التعبير الفني لتلاميذ المرحلة الإبتدائية .

فروض الدراسة :

- تحديد التقنية البنائية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الإبتدائية يسهم في الحد من معوقات التشكيل الخزفي في هذه المرحلة .
- وضوح التقنية البنائية للتلميذ يؤدي إلى زيادة فاعلية العملية الفنية لدى التلميذ .

حدود الدراسة :

كان هناك تجريب على البناء التشكيلي الخزفي لتلاميذ الصف السادس الابتدائي . بمنطقة مكة المكرمة في الفصل الدراسي الثاني لعام ١٤١٥ هـ .

وكان لاختيار المرحلة الابتدائية عدة أسباب منها :

- ١ - إن التعليم الابتدائي هو البناء الأساسي لمراحل التعليم .
- ٢ - منهج التربية الفنية للمرحلة الابتدائية يشتمل على التشكيل الخزف ، ولاكساب التلاميذ خبرة عن الخزف لابد من تحديد التقنية البنائية الخزفية الملائمة لهذه المرحلة ، والتي تتناسب مع العمر الزمني للتلاميذ .
- ٣ - تلاميذ الصف السادس يكون لديهم القدرة على البناء والتشكيل الخزفي مقارنة مع باقي تلاميذ الصفوف الأخرى لهذه المرحلة .

منهج الدراسة :

اتبع الباحث في هذه الدراسة المنهج الوصفي التجريبي وفق مايتمشى مع هذه الدراسة التي تركز على التجريب حيث ذكر أحمد بدر أن « المنهج التجريبي أقرب مناهج البحوث لحل المشاكل بالطريقة العلمية والتجريب سواء تم في المعمل أو في قاعة الدراسة أو في أى مجال آخر هو محاولة للتحكم في جميع المتغيرات والعوامل الأساسية باستثناء متغير واحد حيث يقوم الباحث بتطويعه أو تغييره بهدف تحديد وقياس تأثيره في العملية » (١) .

وفي هذه الدراسة يجرى الباحث تجربة على عينة مختاره بهدف الوصول إلى

(١) أحمد بدر : أصول البحث العلمي ومناهجه . ط ٥ - القاهرة ، دار المعارف ١٩٨٩م ص ٢٠٩ .

التقنية الخزفية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية من حيث الوقت المتاح للتربية الفنية وأيضاً من حيث التعبير الفني الأفضل باستخدام تلك التقنية وذلك وفقاً لما تهدف إليه هذه الدراسة .

« والمنهج الوصفي يعتمد على دراسة الظاهرة كما توجد في الواقع ويهتم بوصفها وصفاً دقيقاً ويعبر عنها تعبيراً كيفياً يصف لنا الظاهرة ويوضح خصائصها أو يعبر عن الظاهرة تعبيراً كمياً يصفها رقمياً يوضح مقدار هذه الظاهرة أو حجمها ودرجات ارتباطها مع الظواهر الأخرى المختلفة » (١) .

(١) نوقان عبيدات وآخرون : البحث العلمي مفهومه - أدواته - أساليبه ، ط ١ ، عمان ، دار الفكر للنشر

والتوزيع ، ١٩٨٧م ص ١٨٧ .

مصطلحات الدراسة :

١ - تربية فنية :

« التربية عن طريق الفن ، أى كل مظاهر الفنون كالموسيقى والرسم والشعر والنحت وغيرها ، يمكن عن طريقها أن تتم تربية متكاملة للفرد وقد تمنى الفيلسوف والناقد الإنجليزي المشهور « هربرت ريد » أن تتم التربية وتحقق هدفها عن طريق الفن ، وعمل كتاباً في هذا الموضوع « التربية عن طريق الفن » (١) .

ويعرفها الباحث تعريفاً اجرائياً كما يلي :

التربية الفنية : هي مجموعة من المعارف والخبرات والمهارات الفنية المتسلسلة التي تعطى للطالب بشكل تدريجي وفق مراحل نموه في مجالات الفنون المختلفة لتحقيق أهداف تربوية من أجل الرقي بسلوك الطالب وتهذيبه .

٢ - التشكيل اليدوي :

« هو كل مايشكله الإنسان بيده ، أو تدخل اليد في صياغته لمنحه هيئة معينة يمكن أن يحس أثره بالحواس ، ويحمل قيمةً جمالية نابعة من لمسات اليد التلقائية» (٢) .

٣ - التعبير الفني :

« ضرب من النشاط تجمع فيه الأفعال التي كانت تؤدي تلقائياً منفصلة عن

(١) عبد الغني النبوي الشال : مصطلحات في الفن والتربية الفنية . ط١ - الرياض - عمادة شئون

المكتبات - جامعة الملك سعود ١٩٨٤ م ص ١٨ .

(٢) طه يوسف طه : التأثير الجمالي لمتغيرات التقنيات اليدوية على الشكل الخزفي ، رسالة ماجستير ، غير

منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، ١٩٨٩ م ص ١٢ .

بعضها البعض لكي تحوّل من مادة غُفل خام إلى أعمال فنية تعبيرية « (١) .

٤ - التعبيرية المجردة :

« تعبير مرتجل غير ذي وحدة أو موضوع عما يعتلج في النفس أو يعتمل في الفؤاد بجميع مايتوفر للفنان من عناصر تشكيلية تجريدية دون التزام بشيء ما ، ومراعى فيه مايكون له من تأثير في المشاهد « (٢) .

٥ - تقنيه :

أتقن الشيء أحكمه ، وإتقانه إحكامه ، وإلتقان الإحكام للأشياء ، وفي التنزيل العزيز ﴿ صنع الله الذي أتقن كل شيء ﴾ (٣) .

ورجل تقن وتقن متقن للأشياء حاذق ... وتقن اسم رجل كان يجيد الرمي يضرب به المثل ولم يكن يسقط له سهم . (٤) .

وفي تعريف آخر :

عبارة عن مجموعة العمليات والمهارات والنظريات العلمية أو المعرفية المرتبطة واللازمة لإنتاج أي عمل فني أو صناعي (٥) .

(١) فينيس عياد يوسف - العلاقة بين القدرة على التفكير الإبتكاري والقدرة على التعبير الفني لدى عينه من تلاميذ المرحلة الإعدادية ، رسالة ماجستير غير منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، ١٩٧٩ م ص ١٠ .

(٢) ثروت عكاشه : المعجم الموسوعي للمصطلحات الثقافية ، الشركة المصرية العالمية للنشر - لونجمان ص ٢

(٣) سورة النحل آية ٨٨ .

(٤) ابن منظور : معجم لسان العرب - الجزء السادس عشر ص ٢٢١ .

(٥) محمد سمير كمال الدين قدرى : التقنيات الخزفية وأمكانية تعليمها في قصور الثقافه بالقاهره - رسالة

دكتوراه غير منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة - ١٩٨٣ م ص ٢١ .

وحدد الباحث تعريف التقنية الذي استخدم في هذا البحث بالأساليب والطرق التي تستخدم في إنتاج العمل الفني .

٦ - الخزف :

ويطلق لفظ خزف على الإنتاج الفني مسامي الجسم والذي يُكسى بطبقة زجاجية تسوى في الأفران وتصل درجة حرارتها الى حوالى الألف درجة مئوية تقريباً^(١) .

٧ - مجالات التربية الفنية : ويعرفها الباحث

بأنها المجالات التي يشتمل عليها منهج التربية الفنية من خزف ونسيج وأشغال معادن ونجارة وتصوير ورسم .

(٢) عبد الغني النبوى الشال : مصطلحات في الفن والتربية الفنية . ط١ - الرياض عمادة شئون المكتبات -

جامعة الملك سعود ١٩٨٤ م ص ٢١٩ .

الفصل الثاني

التقنيات البنائية التشكيلية

أولاً : الدراسات المرتبطة

ثانياً : استخدام تقنيات التشكيل البنائي

- تقنية التشكيل بالضغط

- تقنية التشكيل بالحبال

- تقنية التشكيل بالشرائح

- تقنيات تشكيلية خزفية بشبه الجزيرة العربية

أولاً : الدراسات المرتبطة :

بإطلاع الباحث على الدراسات الأكاديمية المحلية في مجال تخصصه وجد أن دراسته تعد الأولى في هذا المجال وبناء عليه تابع الباحث الدراسات الأكاديمية التي قد بحثت في بلدان أخرى فوجد منها على سبيل المثال لا الحصر مايلي :

أولاً : دراسات أجريت حول تقنيات الخزف ومدى ملائمتها في الحقل التعليمي :

١- دراسة « مها الشال » وهي بعنوان « الجوانب التقنية للخزف وملائمتها للتعليم الأساسي »^(١).

وتهدف هذه الدراسة إلى إبراز مراحل التقنيات في مجال الخزف في إطار من التسلسل بما يتلائم ومراحل النمو واستعدادات التلاميذ حيث تناولت الباحثه في ص ٣٦ طرق التشكيل والتي وضحتها بالتشكيل بالضغط والتشكيل بالحبال والتشكيل بالشرائح والتشكيل بالقالب والتشكيل على الدولاب .

ويلاحظ أنها لم تفصل بين التشكيل اليدوي الكامل والتشكيل بمساعدات أخرى حيث يكون تركيز الباحث في هذه الدراسة على تقنيات التشكيل اليدوي المباشر فقط لمعرفة المهارات الملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

وتحت عنوان « أعمال خزفية ميدانية من مدرسة ملحقة معلمات الجيزه » استشهدت الباحثه في الفصل الرابع ص ٢٢٦ - ٢٣٦ ببعض الأمثلة للعمل اليدوي في الحقل التعليمي في التشكيل بتقنيات الضغط والحبال والشرائح فقط لموضوعات مختلفه قام بتشكيلها تلاميذ الصف الخامس والسادس في تلك المدرسة وحيث أن هذه الأعمال

(١) مها محمود الشال : « الجوانب التقنية للخزف وملائمتها للتعليم الأساسي في مصر » رسالة ماجستير ،

غير منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٨٢ م .

التي استشهدت بها الباحثة لم تُعد على أساس المنهج التجريبي المقنن إنما هي أمثلة للتشكيل اليدوي الذي سبق وأن انتجه تلاميذ الصف الخامس والسادس من تلك المدرسة . وبناءً عليه فإن هذه الدراسة تفيد الباحث بالتأكيد على أن التقنيات اليدوية المستخدمة في المرحلة الابتدائية هي تقنية التشكيل بالضغط وتقنية التشكيل بالحبال وتقنية التشكيل بالشرائح .

وأيضاً تفيد الباحث باتباع أحد طرق المنهج التجريبي للحصول على نتائج تقنية التشكيل اليدوي ومقارنتها وتحليلها بالأسلوب الذي يتناسب مع إيضاح تلك النتائج وبالتالي معرفة التقنية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

٢- دراسة « محمد سمير قديري ^(١) » وهي بعنوان « التقنيات الخزفية وإمكانية تعلمها في قصور الثقافة » . وهي تهدف إلى تحديد التقنيات الخزفية المناسبة للدارسين المبتدئين من الكبار بقصور الثقافة بالقاهرة .

وتناولت هذه الدراسة حصر وتصنيف وتحليل التقنيات الخزفية التي ظهرت في مصر ابتداء من عصر ما قبل الأسرات حتى العصر الحديث واختيار بعض منها لتضمينه البرنامج التعليمي وذلك لمناسبة الدارسين (وتفيد الباحث في الاختبار للتقنية المطبقة التي تناسب التلاميذ) وفي الفصل الثاني تحت عنوان « طرق تشكيل الأعمال الفخارية والخزفية » ص ٢٧ - ٢٨ ذكر الباحث « الضغط الترقيق باليد - الحبال - الشرائح المنتظمة - الشرائح غير المنتظمة - التشكيل المباشر - التشكيل المباشر والتفريغ - الضغط في القالب كعمل مستقل - استخدام الواح المصغوفة في

(١) محمد سمير كمال الدين قديري : « التقنيات الخزفية وإمكانية تعليمها في قصور الثقافة بالقاهرة » . رسالة

دكتوراه ، غير منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان . القاهرة ، ١٩٨٣ م .

القالب في بناء أو تكوين العمل الفني - الصب في القالب - استخدام عجلة الخزاف - استخدام وحدات مشكلة على عجلة الخزاف كعناصر في بناء العمل الفني - استخدام السكينة (السادف) لتشكيل داخل أو خارج القطعة المنتجة كما هو متبع في المصانع - استخدام خامات أخرى مع الطين في التشكيل في بناء العمل الفني الواحد - سكب خامة الطين في صورة بودرة منداة بالماء باستخدام مكابس ذات قوة ضغط عالية لانتاج بلاطات القيشاني بالمصانع .

وتناول في دراسته تحليل مقارنة للتقنيات الخزفية المختارة لتجربته ص ٦٨ - ٨٠ وفي الفقرة (ب) تحت عنوان تقنيات التشكيل والبناء ذكر طرق التشكيل اليدوي وحللها من الجانب التاريخي وشملت التقنيات الآتية « التشكيل بالحبال - الشرائح المنتظمة - التشكيل المباشر والتفريغ - الضغط في القالب كعمل مستقل ،

وتتفق هذه الدراسة مع الدراسة الحالية من حيث تحديد التقنية المناسبة للمبتدئين إلا أن الدراسة السابقة تهتم بالمبتدئين من الكبار « قصور ثقافته بالقاهرة » بينما الدراسة الحالية تحدد التقنية الملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية بالملكة كما تناول الباحث في دراسته السابقة ص ١٥٨ وصفاً لتجربته من حيث اختيار موقع اجرائها واختيار العينة ومواصفاتها وبناء أدوات البحث التي تشمل تصميم البرنامج بالإضافة الى خطة البرنامج وتقييم أداء الدارسين بعد التنفيذ . وتفيد الباحث في الرسالة الحالية من حيث الإعداد للتجربة والتطبيق والتحليل وإخراج النتائج وإن كانت النتائج تختلف لاختلاف عينة التجربة.

ثانياً : دراسات إجريت حول تصنيف التقنيات اليدوية للتشكيل بالطين في ضوء إمكاناتها الجمالية والتقنية وكيفية تطبيقها :

١- دراسة « طه يوسف طه ^(١) » وهي بعنوان « التأثيرات الجمالية في التقنيات اليدوية للتشكيل اليدوي الخزفي ، وقد تناولت هذه الدراسة في الفصل الثالث « التقنيات الخزفية اليدوية في الحضارة المصرية القديمة » ففي عصور ما قبل التاريخ حدد تقنيات التشكيل بثلاث هي :

تقنية « الضغط والترقيق باليد » « تقنية التشكيل والبناء بالحبال الطينية » « تقنية البناء بالشرائح الطينية » ص ٥٩ - ٦٥ .

وفي عصور الأسرات (٣١٠٠ ق.م - ٣٤١ ق.م) حدد الباحث تقنيات التشكيل بأربع هي :

١- التشكيل على الدولاب .

٢- التشكيل بالحبال الطينية .

٣- التشكيل بالقالب .

٤- البناء بأجزاء منفصلة في أشكال كبيرة الحجم .

في نفس الفصل في ص ١٤٦ يذكر الباحث تنوع أساليب الخزف في العصور الإغريقية الرومانية ، حيث كانت الصفة الغالبة أقرب إلى الإنتاج الصناعي الهندسي فاستخدموا العجلة التي تدور بسرعة واستعملوا الصب في قوالب .

(١) طه يوسف طه : « التأثير الجمالي لمتغيرات التقنيات اليدوية على الشكل الخزفي » رسالة ماجستير غير

منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان - القاهرة ١٩٨٩ م .

وكذلك الطريقة التي استخدموها في معالجة الأسطح بزخارف مجسمة أو ملونة فاستخدمت الحبال الطينية في عمل مقابض على شكل جدائل .

كما تعرض في نفس الفصل أيضاً للأساليب الخزفية في العصر الإسلامي ، إلا أنه لم يستدل على بعض الإضافات كمقابض لبعض الأشكال . وقد استخدمت في هذا العصر الشرائح المنتظمة في صنع البلاطات المسطحة فقط .

وتتفق هذه الدراسة مع الدراسة الحالية من حيث التقنية البنائية اليدوية الخزفية وتحديدتها في ثلاث تقنيات هي التشكيل بالضغط والحبال والشرائح .

وفي الفصل الخامس تحت عنوان « الإجراء التجريبي » نجد تقنيات التشكيل والبناء ص ٣١٤ التي استخدمها الباحث في تشكيل الأعمال التجريبية أربع تقنيات هي:

١- تقنية الحبال الطينية .

٢- تقنية الشرائح المنتظمة .

٣- تقنية الشرائح غير المنتظمة .

٤- تقنية الحشو تقطع طينية مختلفة الأحجام .

واستخدم القالب للمساعدة في تماسك الحبال في بعض الأشكال التي تتطلب ذلك وهنا نجد أن الباحث استخدم تقنية البناء بالحبال في استخدام هاتين التقنيتين بالإضافة إلى تقنية الضغط التي تعد بداية التشكيل والبناء بالخزف .

٢- دراسة « أحمد فؤاد رملي فيرق » وهي بعنوان إمكانية الاستفادة من الطينات

المحلية بالمملكة العربية السعودية في مجال التشكيل الخزفي « وتهدف هذه الدراسة إلى التوصل إلى إمكانية الحصول على طينات محلية صالحة للتشكيل الخزفي الفني .

وقد تعرض الباحث في الفصل الأول لماهية الطين وتركيبه الكيميائي ، في محاولة التعرف على خصائص الطينات المحلية ، من خلال حصر المعلومات التي تم الحصول عليها من المراجع العلمية بغية الاستفادة منها في التوصل إلى الأسباب التي من أجلها تستخدم الطينات حسب خصائصها وإمكانياتها التشكيلية بالاعتماد على أنواع وصور الطينات المختلفة ، مبيناً أهمية التحليل الكيميائي للطين ، بالإضافة إلى حساب المكونات المعدنية في الطينات بهدف معرفة خواص ومميزات كل طينة ، حتى يمكن الاستفادة من خصائص كل خامة على الوجه الأكمل .

وفي الفصل الثاني يتعرض الباحث للمراحل المختلفة التي تمر بها الأجسام الخزفية ، من حيث تحضيرها وتجهيزها للتشكيل وتخزينها إلى جانب ترطيبها عند إعادة استعمالها مرة ثانية ، وحتى الانضاج والتسوية لضمان تحقيق الغرض من استخدامها للوصول إلى المستوى الجيد عند التشكيل ، مشيراً في هذا الفصل إلى الأدوات والأساليب المستخدمة في التشكيل ، وخواص ومميزات كل أداة وطريقة ، والتعرف على طرق استخدامها للحصول على أفضل النتائج الخزفية .

وفي الفصل الثالث يتناول الباحث الطرق الصحيحة والسليمة في تحقيق القطع الخزفية ، لتجنب العيوب الناشئة من سوء التجفيف كالتشقق والالتواء ... ، حتى نضمن للشكل الخزفي بقاءه ، مبيناً في هذا الفصل أهمية دور الحريق في انضاج الأشكال الخزفية وتسويتها ومعرفة تأثير الحرارة والتسوية في مقدار نسبة الانكماش للطينة .

ولعل الدراسة الحالية تهدف إلى محاولة اختيار أنسب الطرق البنائية للتشكيلات

الخزفية لدى تلاميذ المرحلة الابتدائية ، والدارس يرى انه من الممكن الاستفادة من الدراسة السابقة في التعرف علي امكانية طينات الخزف وقابليتها لمختلف طرق التشكيل بدءاً من معرفة مصادرها وانواعها ، ومن ثم تجهيزها واعدادها للتشكيل ، وطرق تحضيرها مرة ثانية ، ومعرفة عوامل التجفيف للحد من عملية التشقق والالتواء للشكل قبل وبعد التسوية .

ثانياً : استخدام تقنيات التشكيل البنائي الخزفي :

إن المتتبع لمنتجات الخزف والفخار وتطورها عبر العصور التاريخية يجد من الصعوبة تحديد أول إكتشاف لصنع الخزف بشكل دقيق .

فمن الشائع أن مادة الفخار أحد المواد الأولية التي سخرها الإنسان القديم لخدمة أغراضه اليومية - فقد استخدم الإنسان الأول الأدوات الحجرية وكذلك العظام والجلود والأخشاب ، وهي موجودة في الطبيعة أساساً ، وإن لم يكتب لها البقاء بعدد وافر ، وحتى الآثار البرونزية والحديدية معرضة للتحلل ، والطين خامة توجد في كل مكان تتصف بسهولة التشكيل ، وعندما يتم تسويته بالحرارة فإنه يكتسب بعض الصلابة وهذه الخاصية من طبيعة خواص الطين المحروق .

ويتم إكتشاف الحضارات السابقة عن طريق الآثار التي تخلفها هذه الحضارات والتي كثيراً ما تندثر وتتحلل بسبب عوامل التعرية وتعاقب الأزمان والعصور ولا يبقى مايدل عليها إلا تلك الحفريات الأثرية التي كثيراً ماتكون من الأواني الفخارية والخزفية حيث هي الشاهد الأثرى القوي والهام لتحديد الفترات التاريخية التي تعود إليها تلك الحفرية وهذا راجع إلى قوتها ومقاومتها لعوامل التعرية مما يمكنها من البقاء مدة زمنية طويلة في باطن الأرض بصورة جيدة دون أن تتأثر أجزاءها وألوانها وزخارفها التي تبدو واضحة عليها خاصة إذا تم تسويتها بدرجة حرارة مناسبة ويظهر فن الخزف محافظاً على التاريخ في حمل المظاهر البيئية فالخزاف حرفي يعيش في مستوى اجتماعي بسيط ينتج الخزف كاستجابة مباشرة لاحتياجات مجتمعه .

والتطور في صناعة الخزف لم يتم بهذه الصورة من البساطة بل مر بمراحل

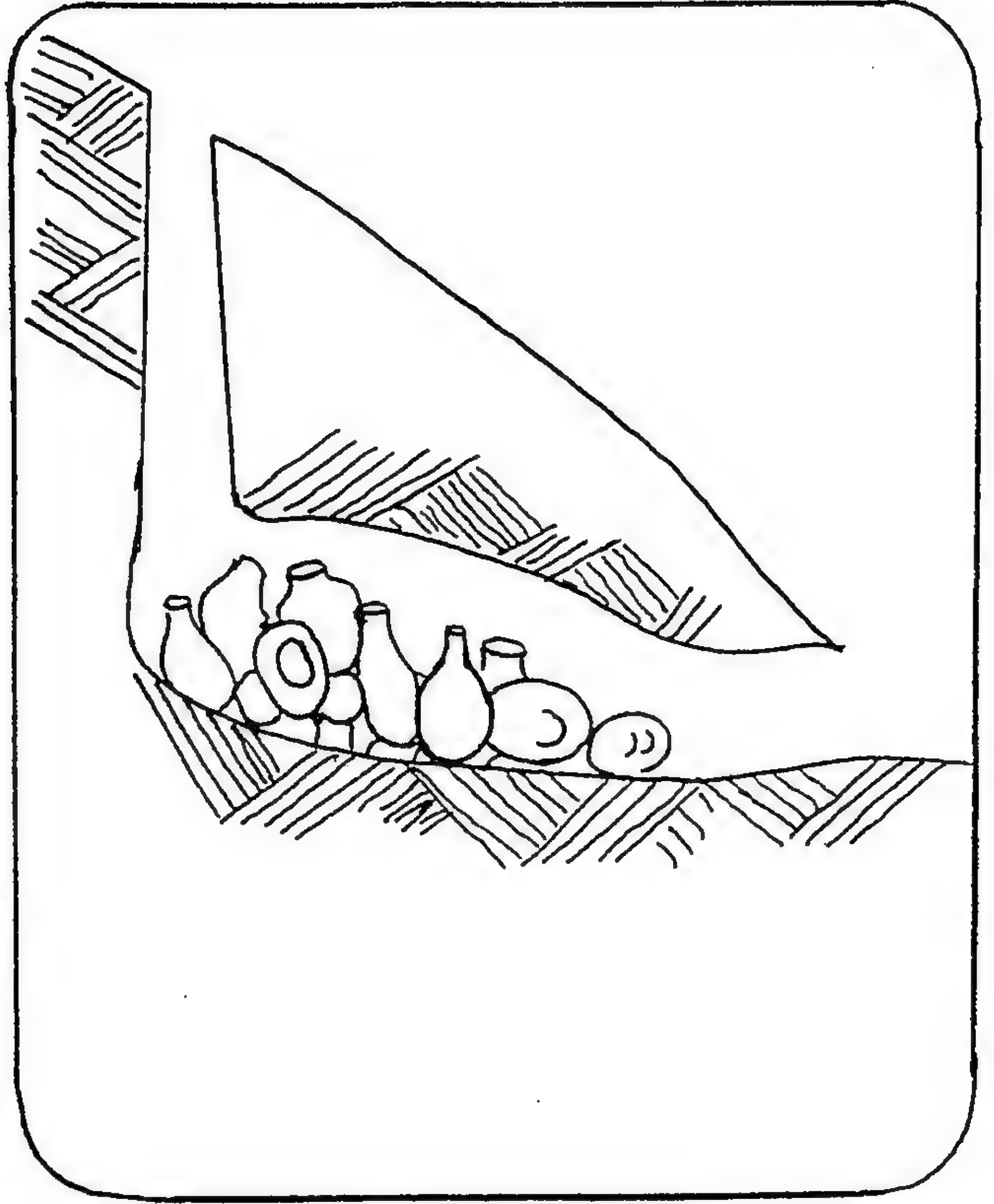
متعدده وعلى فترات زمنية متباعدة .

« ولو أردنا أن نتخيل الجذور التاريخية وال بدايات الحقيقية لصناعة الفخار لعدنا إلى المادة الأساسية لصناعته ، وهى المادة الطينية التى يتم تشكيلها ثم تجفيفها وتسويتها بالحرارة للحصول على المادة الفخارية المطلوبه ، ومما يتفق مع الفطرة ومحاولة الإنسان القديم استخدام هذه المادة الطينية - سواء في اللهو أو التسلية أو تسخيرها لبعض الأغراض البدائية - ومن الطبيعى أنه لاحظ زيادة تماسك هذه المادة بعد جفافها ، فتعمد بعد ذلك القيام بعمليات التجفيف للتشكيلات الطينية تحت حرارة الشمس المباشرة ، ثم تطور الأمر بعد ذلك إلى استخدام النار كوسيلة أسرع وأفضل للتجفيف لتحقيق هدفه » (١) .

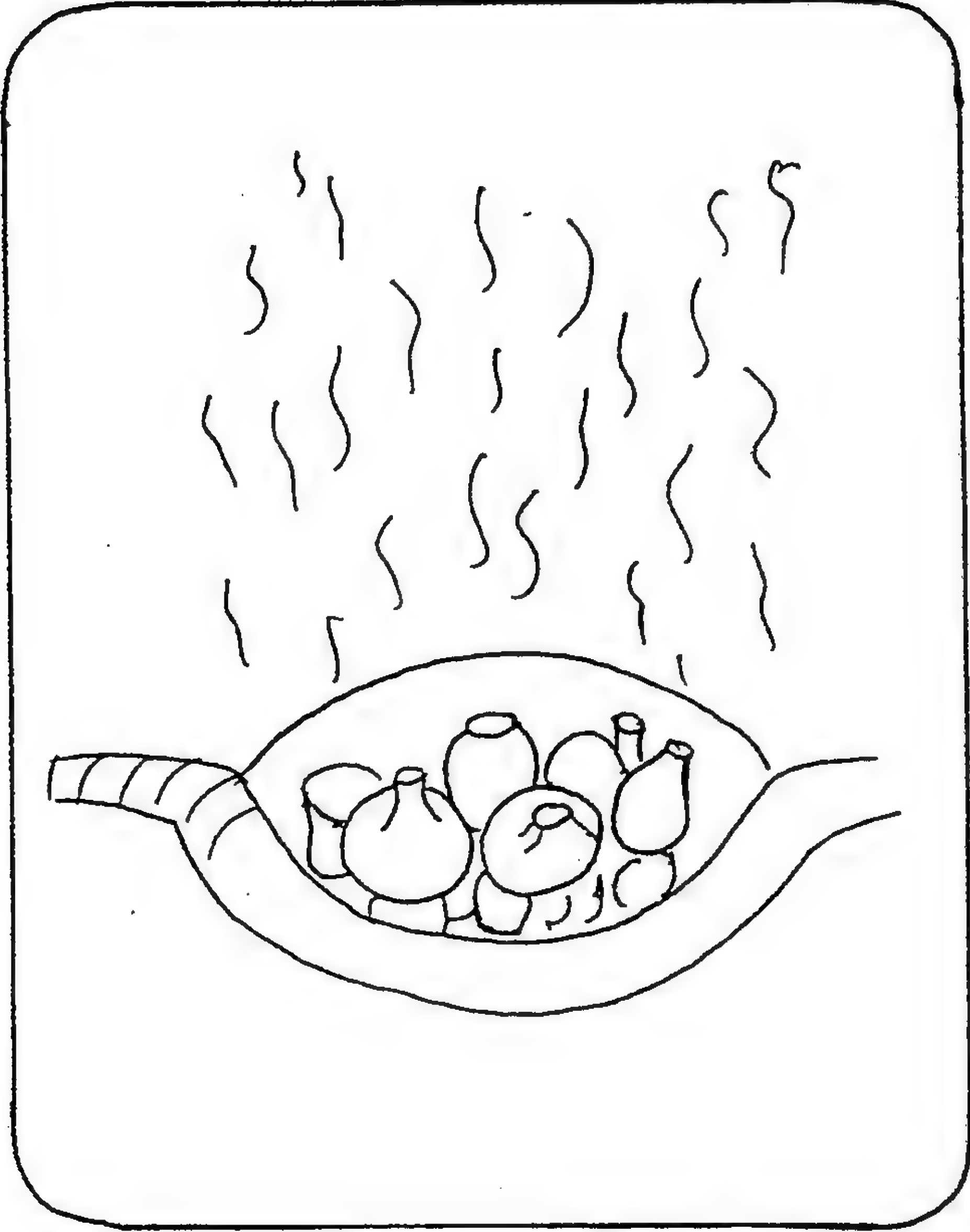
شكل (١-أ، ب) وعلى الرغم أن الإنسان البدائى كان يستخدم الأدوات الحجرية الخام إلا أن معظم التطور الحضارى وخاصة في الأوانى الفخارية حدث في الآونة الأخيره منذ بداية العصر الحجرى الحديث حيث يفترض « كلين نلسون » في كتابه « السيراميك » أن أقدم أنية فخارية على مستوى الحضارات ، من المحتمل أنها قد صنعت بواسطة النساء كجزء من أعمالهن المنزلية « ففي العصر الحجرى الحديث كانت النساء تجمع البذور ثم تخزن في سلال ذات غزل جيد ومحكم ، وغالباً ماكانت هذه السلال تغطى من الداخل بطبقة طينية لعمل محتوى أكثر تأثيراً في حفظ البذور » (٢) .

(١) محمد عاصم الجوهري : « علاج وصيانة بعض القطع الفخارية الأثرية من حفائر كلية الآثار جامعة القاهرة بالمطرية ومتحف قسم الآثار جامعة الرياض ، رسالة ماجستير كلية الآثار ، جامعة القاهرة ١٩٨٢ ، ص ٢٠ .

(٢) Clenn C. Nelson : Ceramics . OP . cit . New York , 1984, P19.



(أ)



(ب)

شكل (١)

رسم تخطيطي للأفران في العصور المبكرة^(١)

فالإفتراض النظري^(١) أن الآنية الفخارية قد أُكتشفت بواسطة الحرق غير المقصود لسلة ما ... حيث تصلبت قشرة الطين الداخلية للسلة ، وهو ما يعرف بالأواني الفخارية الأولى كما يتضح ذلك من الشكل رقم (٢) .

« يُعتقد أن أقدم صنع للخزفيات المعروفة تم اكتشافه في الأناضول وذلك قبل عام ٦٠٠٠ ق . م » (٢) .

« كما عثر على أوان فخارية بدائية وأدوات حجرية في بلاد النهرين يرجع أثرها إلى حوالي عام ٦٠٠٠ ق . م » (٣) .

« وفي الصين القديمة عثر الأستاذ أندرسن على أواني من الفخار في هونان وكانسون تعود إلى ٤٠٠٠ ق . م » (٤) .

وتوالى الاكتشافات الأثرية للفخار والخزف في كثير من بلاد العالم والتي اتضح من خلالها التطور المرحلي لصناعة الخزف وتشكيله حيث انعكست على كل مرحلة خصائصها الفنية والتشكيلية المميزة والخاصة بها .

حيث كان ينتج في البداية باليدين بالنسبة للأواني الصغيرة وبالبناء للأواني الكبيرة ، وبالقالب في بعض الحالات التي تستدعى صناعة نوع مكرر ، وهو ما يعرف بالاستتساخ .

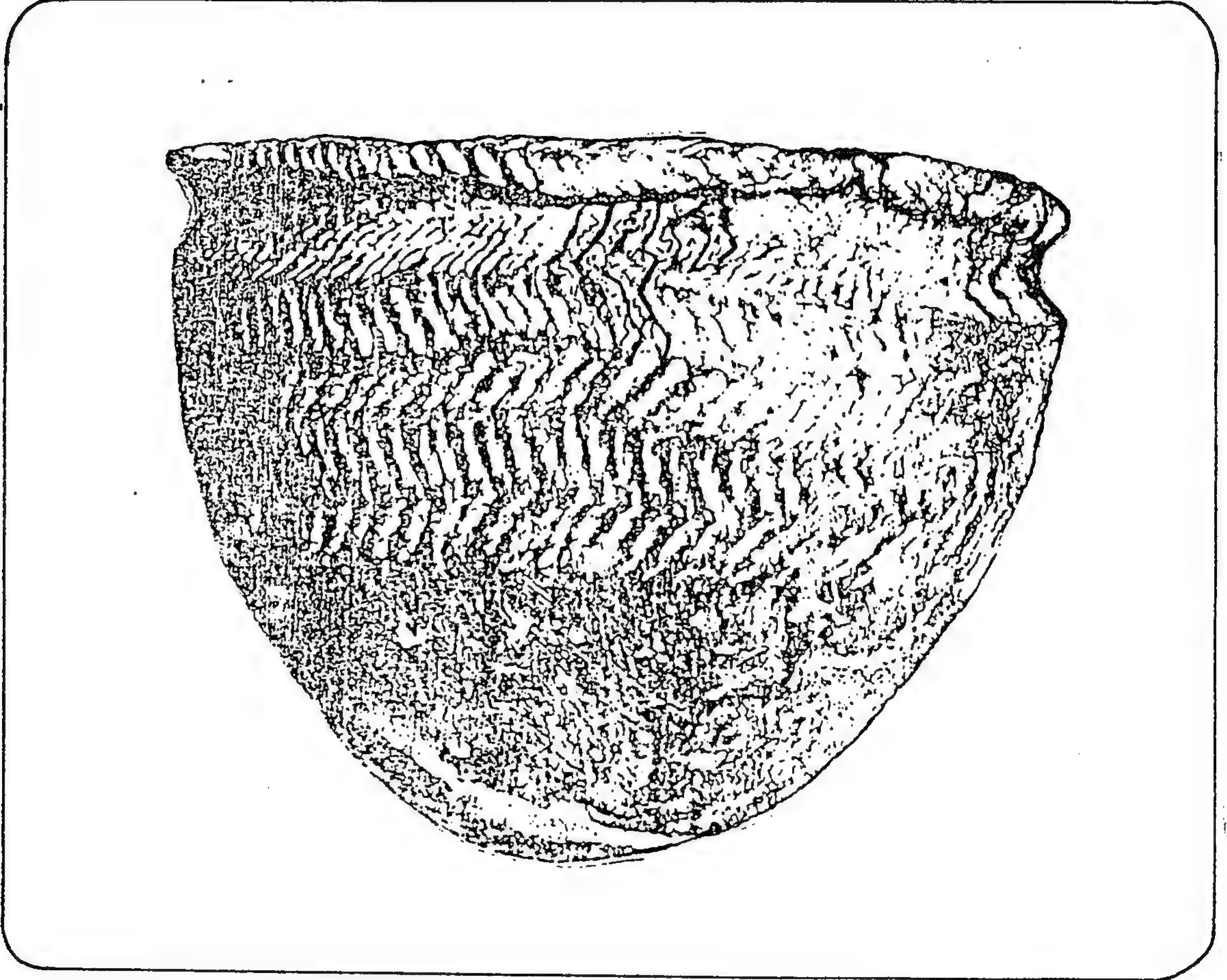
Ibid: P. 20

(١)

(٢) هنرى هودجز : الخزفيات ، معهد الإنماء العربي ، بيروت ١٩٨١ ص ٦ .

(٣) نعمت إسماعيل علام : فنون الشرق الأوسط والعالم القديم . ط ٣ ، دار المعارف ، القاهرة ، ص ٢٢ .

(٤) محمد الخطيب ، الخزف الصيني القديم ، مجلة الفيصل ، العدد ١٠٣ الرياض ، ١٤٠٦ هـ ، ص ٨٩ .



شكل (٢)

أنية فخارية تنتمي للعصر المبكر^(١)

إلى أن تم اختراع العجلة الفخارية « عجلة الخزاف » التي سهلت صناعته وكثر إنتاجه بحيث يمكن عمل نماذج متعددة في مدة زمنية وجيزة وربما كان أقدم عجلة خزاف هو ما وجد في مقبرة أحد الخزافين في مدينة أريتش (Erech) فيما بين النهرين ويرجع تاريخه إلى ٢٠٠٠ ق. م أما قطره فيبلغ ٦٠ سم (١).

ولم يكن إكتشاف العجلة الفخارية تطوراً فقط في صنع الإناء بل كان عاملاً لتغيير أسلوب الحياة كلها وربما كان هذا أول إكتشاف للإنسان الذي تطور فيما بعد في القرون المتعاقبة إلى أشكال مركبة يسرت الحياة للإنسان بكل دروبها واتجاهاتها وماوصل إليه الإنسان من المدنية ما هو إلا امتداد لحضارات سادت وبادت تتوارثه الأجيال جيل بعد جيل .

(١) زينات أحمد عبد الجواد صالح : اللمسة اليدوية للخزاف كقيمة فنية رسالة دكتوراه غير منشورة ، كلية

الفنون التطبيقية ، جامعة حلوان - القاهرة ١٩٨٣ ، ص ١٨ .

التشكيل اليدوي وتقنياته :

عُرف التشكيل اليدوي منذ أقدم العصور حيث أن إنتاج الخزف والفخار كان مقتصر على التشكيل اليدوي إلى أن تم اكتشاف الدولاب وله تقنيات « تستند إلى تقاليد ترجع إلى ما قبل التاريخ وهو يناسب المبتدئين خاصة لعدم حاجته إلى معدات خاصة » (١) .

بهذا تكون هذه الأساليب الأنسب للمبتدئين وأنسب ما تكون لتلاميذ المرحلة الابتدائية حيث هم أول المبتدئين .

فبالاعتماد على تلك الأساليب في التدريب مع الاعتناء وإتقان التنفيذ يمكن الحصول على منتج خزفي جدير بالتقدير فكل هذا يرجع إلى التقنية التي تم التنفيذ بها للمنتج الخزفي مع عدم إغفال دور المنفذ لهذا المنتج .

والتشكيل اليدوي يقصد به الباحث التشكيل باليد دون اللجوء إلى عوامل مساعدة في التشكيل كالقالب أو عجلة الخزاف وغيره حيث يكون فقط باليد وهذا يقتصر على تقنية التشكيل بالضغط أو التشكيل بالحبال أو التشكيل بالشرائح والتي هي موضوع الدراسة .

ويذكر طه يوسف طه (٢) أن التقنيات الخزفية هي مجموعة العمليات والمهارات والنظريات التطبيقية أو المعرفية المرتبطة اللازمة لإنتاج قطعة خزفية ، ابتداء من اختيار الخامة للتشكيل حتى تصبح منتجاً قائماً متكاملأ .

فبالأساليب والطرق التي يتم من خلالها إنتاج العمل الفني الخزفي يمكن تسميتها

(١) ف . هـ نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩ ص ٦ .

(٢) طه يوسف طه : « التأثير الجمالي لمتغيرات التقنيات اليدوية على الشكل الخزفي » رسالة ماجستير ٢ كليه التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٨٩م ص ١٢ .

تقنيات حيث أن لكل تقنية أو أسلوب خطوات خاصة تميزه عن غيره من التقنيات الأخرى . ومن هذه التقنيات : -

أ - تقنية التشكيل بالضغط .

ب - تقنية التشكيل بالحبال الطينية .

ج - تقنية التشكيل بالشرائح والتسطيح .

أ - تقنية التشكيل بالضغط :

هي أحد التقنيات الأولى المناسبة للمبتدئين وذلك لبساطة التشكيل بها حيث يتم التعامل مع خامة الطين بالضغط مباشرة ولا تحتاج إلى وقت طويل للتدريب عليها وهي من أقدم التقنيات التي عرفها الإنسان في تشكيله للأواني الفخارية « حيث وجد مجموعة من الأواني الفخارية التي أُنتجت في بداية الثقافه ويلاحظ عليها ، عدم الانتظام في هيئة الشكل وسطحه ، وعدم انتظام سمك الجدار وتخائته النسبية ، ووجود تشققات غير نافذه على سطح الإناء » (١) .

وشىء طبيعي أن تكون هذه الملاحظات على المنتجات الخزفيه التي أُنتجت باستخدام تقنية الضغط التي لاتهمم بالانتظام الثانوى للشكل المنتج .

ولإنتاج كوب صغير بإتباع أسلوب تقنية التشكيل بالضغط كما في شكل (٣)

متمثلة في الخطوات التالية : -

(١) طه يوسف طه : «التأثير الجمالي لمتغيرات التقنيات اليدوية على الشكل الخزفي » رسالة ماجستير ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٨٩ ، ص ٦٠ .

١ - تشكيل كتلة من الطين على شكل كرة ، وتدار بين راحتي اليدين حتى تصبح ملساء مستديرة تماماً .

٢ - تضع الكرة في اليد اليسرى مثلاً ، وتتأكد من ثبوتها فوق راحة اليد بين الأصابع ، ثم نضغط بإبهام اليد اليمنى في مركز الكرة ونستمر في الضغط حتى نبلغ عمق ٤/٣ الكرة .

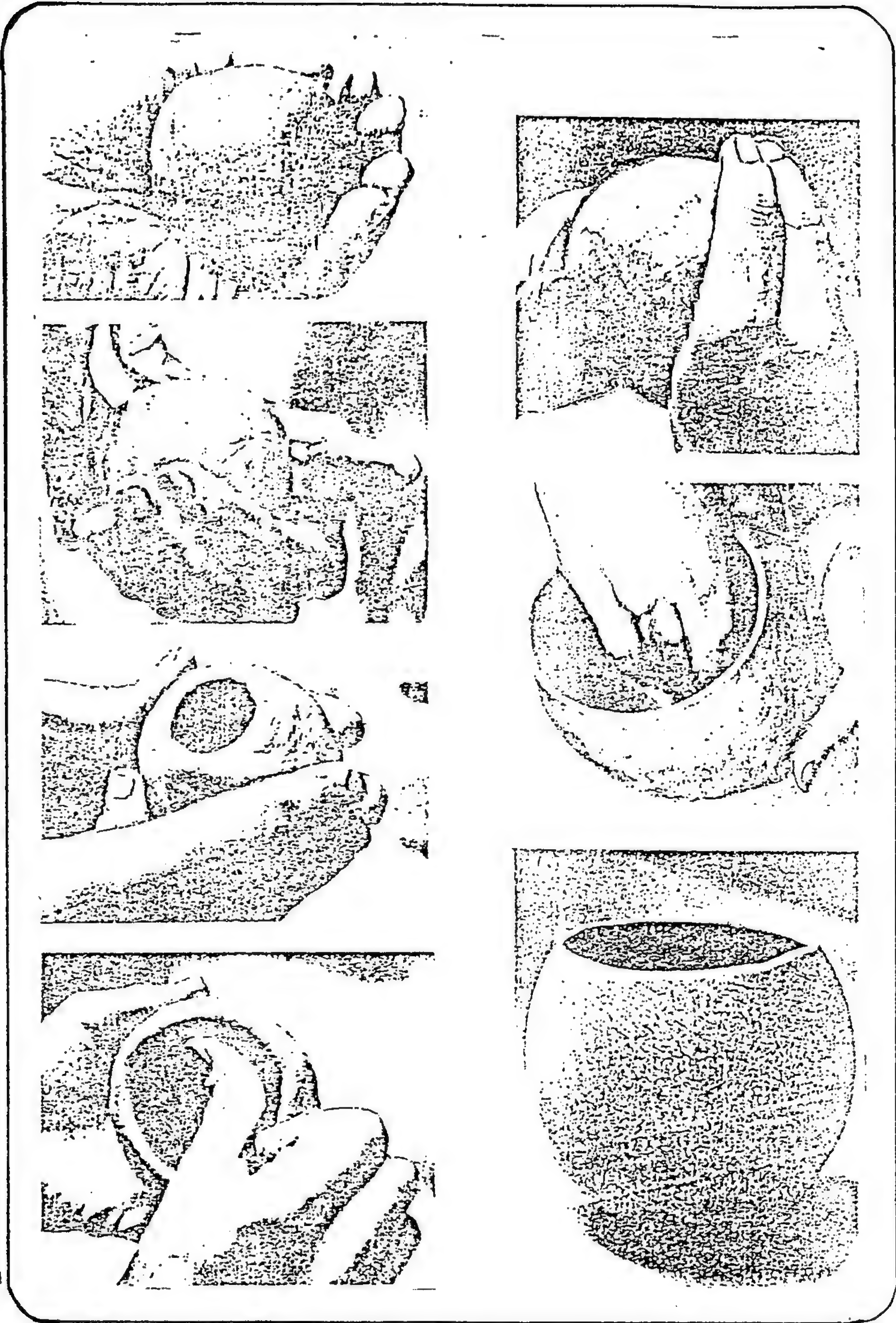
٣ - نواصل الضغط بواسطة الإبهام لاتساع فوهة الإناء وقاعدته مع تحريك الأصابع بالضغط الخفيف على الجدران ونستمر في الضغط مع تحريك الكرة في حركة دائرية مستمرة في راحة اليد ، حتى يصل سمك جدران الإناء إلى سمك مناسب .

٤ - لتسوية حافة الإناء ، نستبدل وضع الإبهام ببقية أصابع اليد في حركة خفيفة ، حتى تصبح الحواف مستديرة تماماً ومتساوية في السمك .

٥ - نستخدم طرف الإصبع في تسوية أى شقوق أو نتوءات تظهر على فوهة الإناء مع تمرير أسفنجه مندهاه بالماء إذا احتاج الأمر تم نحتفظ بالشكل مقلوباً فوق حافته حتى يجف ، والشكل (٣) توضح كيفية التشكيل بواسطة الضغط .

« ولا يقتصر صنع الأشكال المضغوطة باليد على الأشكال الدائرية أو الأشكال الاسطوانية فقط بل يمكن التشكيل الحر بواسطة هذه التقنية حيث يمكن إخراج أشكال كثيرة حره ذات شكل جميل بأسلوب تقنية الضغط » (١) .

(١) ف . هـ نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩



شكل (٣)

التشكيل بواسطة الضغط (١)

ب - تقنية التشكيل بالحبال :

« إن التشكيل بهذه التقنية يتيح الفرصة لإنتاج أشكال ممتازة باستخدام أدوات بسيطة ودون تدريب طويل وهي محببة للمبتدئ وفيها تدريب للعين واليدان على إدراك التماثل في العمل كما أنها تتيح الفرص للإبقاء على الطابع الإبتكاري الذي ينتج عن التشكيل اليدوي » (١) .

« وتناسب هذه التقنية تلاميذ المدارس لما فيها من تشكيل وخلق وابتكار وإثارة على أن يتماسك كل حبل طينى مع الآخر وإلا نتج تشقق في النماذج وتعرض للتلف . وللتشكيل بهذه التقنية يجب أن يكون الطين متميزاً باللدونة كما يجب أن يكون ذا ليونة موحدة في جميع الأجزاء قبل البدء في التشكيل » (٢) .

- مراحل تقنية التشكيل بالحبال :

للتشكيل بهذه التقنية يجب أن يكون الطين ذا لدونة موحدة في جميع أجزائها قبل البدء في التشكيل وهذه التقنية تتم بمراحل هي كالتالى :-

١ - القاعده إذا كان الشكل المراد تنفيذه أسطوانياً فإن القاعده تكون ذات شكل دائرى حيث يمكن الإستعانة بقرص جصي صغير توضع في وسطه كرة من الطين ذات حجم مناسب ثم تُسطح باليد حتى تصبح ذا سماكة ٢/١ بوصة على القرص وتضبط استدارة القاعده بواسطة القرص . ويمكن أيضاً تشكيل قاعده باستخدام الحبال أنفسها بعد تشكيل الحبل تثبت أحد طرفيه ونمسك بالطرف الآخر ونلفه حول الطرف المثبت ويتكون لدينا شكل دائرى من الحبال بعد ذلك نسطح هذا الشكل بالكشط حتى تلتحم مع بعضها البعض .

(١) ف . هـ نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩ ص ١٠ .

(٢) عبد الغنى النبوي الشال ، الخزف ومصطلحاته الفنية ، دار المعارف بمصر ١٩٦٠م ص ٥٤ .

٢ - صنع الحبال : وهو أسلوب بسيط بأخذ قطعة من الطين تكون بحجم البيضة الكبيرة وتلف بين اليدين حتى تكون ذات شكل أسطوانى ثم توضع على قرص مصقول السطح ثم نضع اليدين عليها بخفة وتلف الأسطوانة إلى الأمام والخلف ويكون الضغط عليها خفيفاً ومتساوياً والحركة تكون على طول الأسطوانة الطينية وبتكرار هذه الحركة يصبح لدينا حبل من الطين متساوى السمك وذا طول مناسب وبتكرار العملية يمكن صنع مجموعة من الحبال تكون كافية للعمل المراد انتاجه .

٣ - البناء : نأخذ الحبل الأول مع الحرص على بقاءه محتفظاً بشكله ثم نلفه حول القاعده التى صنعناها من قبل وتكون على سطح محيط القاعده من الداخل ونضغطه بخفه حتى يأخذ موقعه دائرياً حول القاعده نستمر بوضع الحبال بهذه الطريقة وبحيث يكون كل حبل فوق الحبل الذى سبقه في اللف حول القاعده ونضغطه بخفه ويلصق بالحبل الذى قبله حتى يصل الارتفاع المطلوب وبضغط طينة الحبال من الداخل بطرف الإصبع وتسوية الحبال ببعضها مع سند حوائطه باليد الأخرى من الخارج مع الإهتمام بلحم الحبل الأول على القاعده نتأكد من اندماج الطين مع بعضه البعض في تكوين الجدار للإبناء ومن الخارج تُترك آثار الحبال لتعطى للشكل قيمة جمالية لمن يرى هذه الحبال في تكرارها بصورة منتظمة أو بصورة زخرفية وإذا ما أردنا الإستمرار في البناء والارتفاع بالشكل يتم إضافة حبال أخرى ويتم تلحيمها ببعض وبالطريقة السابقة ، وإذا كان الارتفاع المراد كبيراً فإنه يجب بنائها على مراحل حتى تجف قليلاً قبل مواصلة العمل لأنها تهبط إذا استمر البناء في وقت واحد وللتوضيح أنظر الشكل (٤) .

- ٣٢ -



A



B



C



D

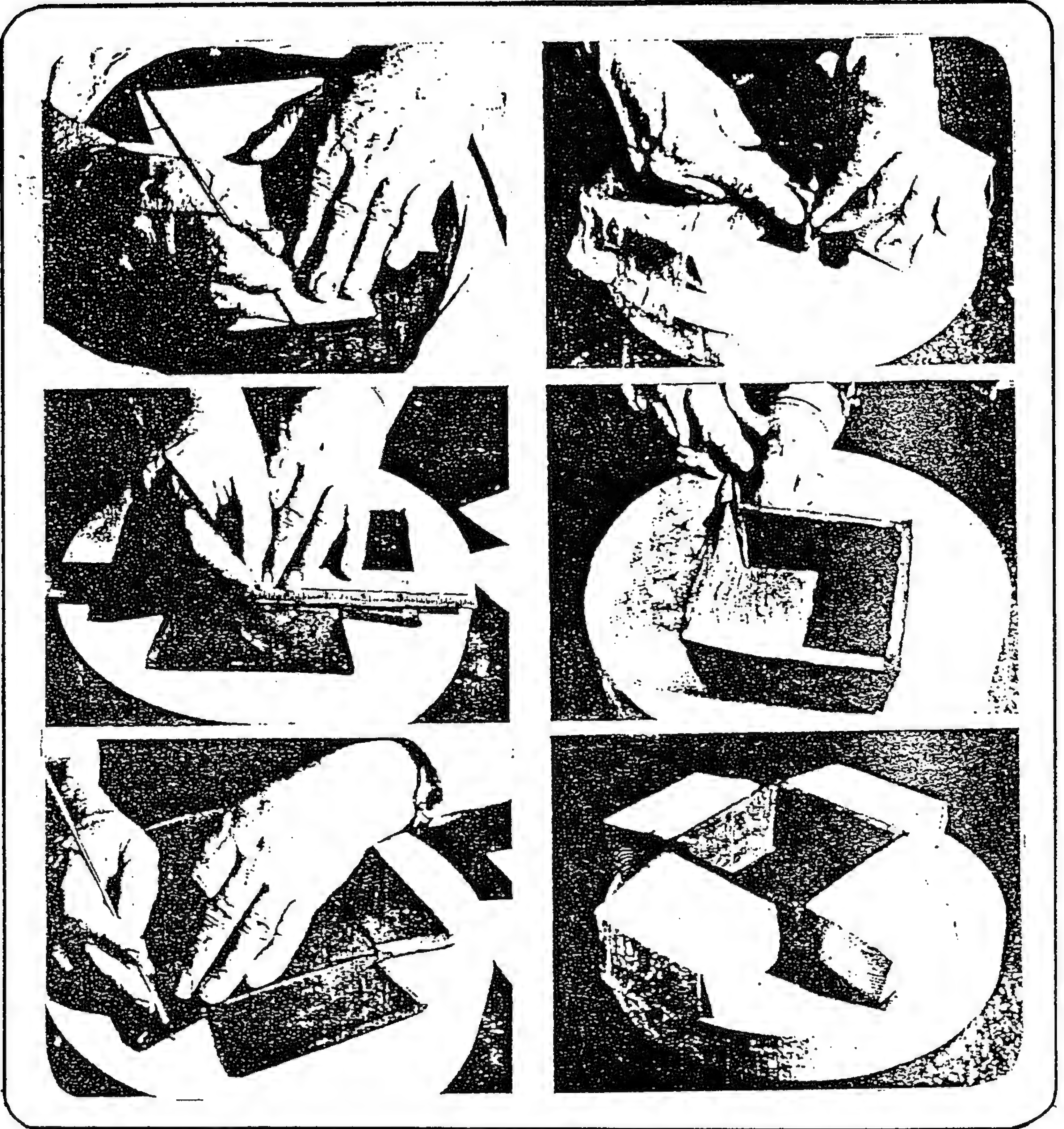


شكل (٤) (١)
التشكيل بطريقة الحبال

من المشاكل التي تواجه الخزاف أثناء البناء بطريقة الحبال تفتح اللحامات أثناء التجفيف والتسوية ، ومرد ذلك لعدم إجادته لصقها ببعضها البعض جيداً ، أو عدم توافق اللدونة في الحبال الطينية ، أو فيما بين الحبال الطينية والطينة اللاصقة بينهما ، لذلك ينبغي الاهتمام بعملية دمج الحبال مع بعضها وخاصة من الداخل حتى تتلافى التشقق وتفكك الحبال .

ج - تقنية التشكيل بالشرائح والتسطيح :

للتشكيل بهذه التقنية نحتاج الي طينة لدنة حتى لا تتشقق أثناء التشكيل .
وتبسط الطينه بسمك واحد وتأخذ شكل شريحه مستطيلة الشكل ويكون التشكيل في هذه التقنية قريب الشبه في التشكيل بالحبال إلا أننا ننتهي عند نقطة البدء في البناء فمثلاً إذا كان التشكيل لإعداد شكل أسطوانى فإننا بعد صنع القاعدة الدائريه وتسويتها نأتى بالشريحه ثم نضع حرفها على محيط القاعده ونلحمها بها حتى نصل إلى نقطة البدء من المحيط ثم نلحمها ببعضها يتكون لدينا شكل أسطوانى بارتفاع عرض الشريحه ونكرر هذه الطريقه في بناء الشكل حتى نصل إلى الارتفاع المطلوب وهذه التقنية تستخدم في بناء أشكال كبيره ذات ارتفاعات عالية نوعاً ما ، حيث تسهل عملية الإنتهاء من البناء في وقت قصير .



شكل (٥)

يوضح كيفية طريقة التشكيل

بالمسطحات الطينية (١)

تقنيات تشكيلية خزفيه وفخاريه بشبه الجزيرة العربية :

ولقد أسفر البحث العلمى المعاصر على أن عهد الإستيطان البشرى في الجزيرة العربية يعود إلى أقدم عصور ما قبل التاريخ ، وأن بواذر المكتشفات الجديدة حول مناطق المستوطنات الحجرية القديمة في شرق وجنوب شرق المملكة العربية السعودية لنعكس خلفية عميقة عن ماضى الاستقرار المعيشى على أرض الجزيرة العربية ، ويؤكد هذا عبد الله المصري بقوله :

« أن بعضاً من تلك المستوطنات يرجع زمنها الى حوالى ٤٠.٠٠٠ سنة سابقه . وقد بات يقيناً أن شرق الجزيرة العربية ساهم مساهمة فعالة في قيام احدى الحضارات الأولى للإنسان تلك التى ازدهرت في بلاد ما بين الرافدين (جنوب العراق) والمشهورة بحضارة (سومر) ودليل ذلك يتضح من اطلال المستوطنات المنتشرة في المنطقة الشرقية من المملكة العربية السعودية والتي يعود زمنها إلى أكثر من ألف عام سبقت قيام سومر وإن ماذهب إليه العديد من علماء الأجناس البارزين من القول بأن الجزيرة كانت مهد الساميين الأول لشاهد آخر يثبت عطاءات الجزيرة نحو تكوين حضارات شعوب تلك الأمة في مختلف أرجاء الشرق القديم (١) » .

ويذكر أيضاً : «إن آثار « القرية » و « العلا » و « تيماء » و « الفاو » وشرق المملكة محل اهتمام المؤرخين وعلماء الآثار الذين بحثوا عن أصول الحضارة في كل منها وقرروا بعد تاريخها وعمق نشأتها . وإن حضارات الدادانيين واللحيانيين والأنباط وغيرهم ماكانت إلا مجرد تحضير على حضارة وتعمير على عمران وتمدين على مدنية » (٢) .

(١) عبد الله حسن المصري : مقدمة عن آثار المملكة العربية السعودية ، الإدارة العامة للآثار والمتاحف وزارة

المعارف ، الرياض ، ط ٢ هـ . ص ١١ .

(٢) نفس المرجع ص ١١ .

ولا يتسع المجال لحصر تلك الحضارات وصناعاتها الفخارية والخزفية .

إن الاستيطان البشري بشبه الجزيرة العربية صاحبه ازدهار وتقدم حضارى حسب موقع هذا الإستيطان وإتصاله بالحضارات المجاورة

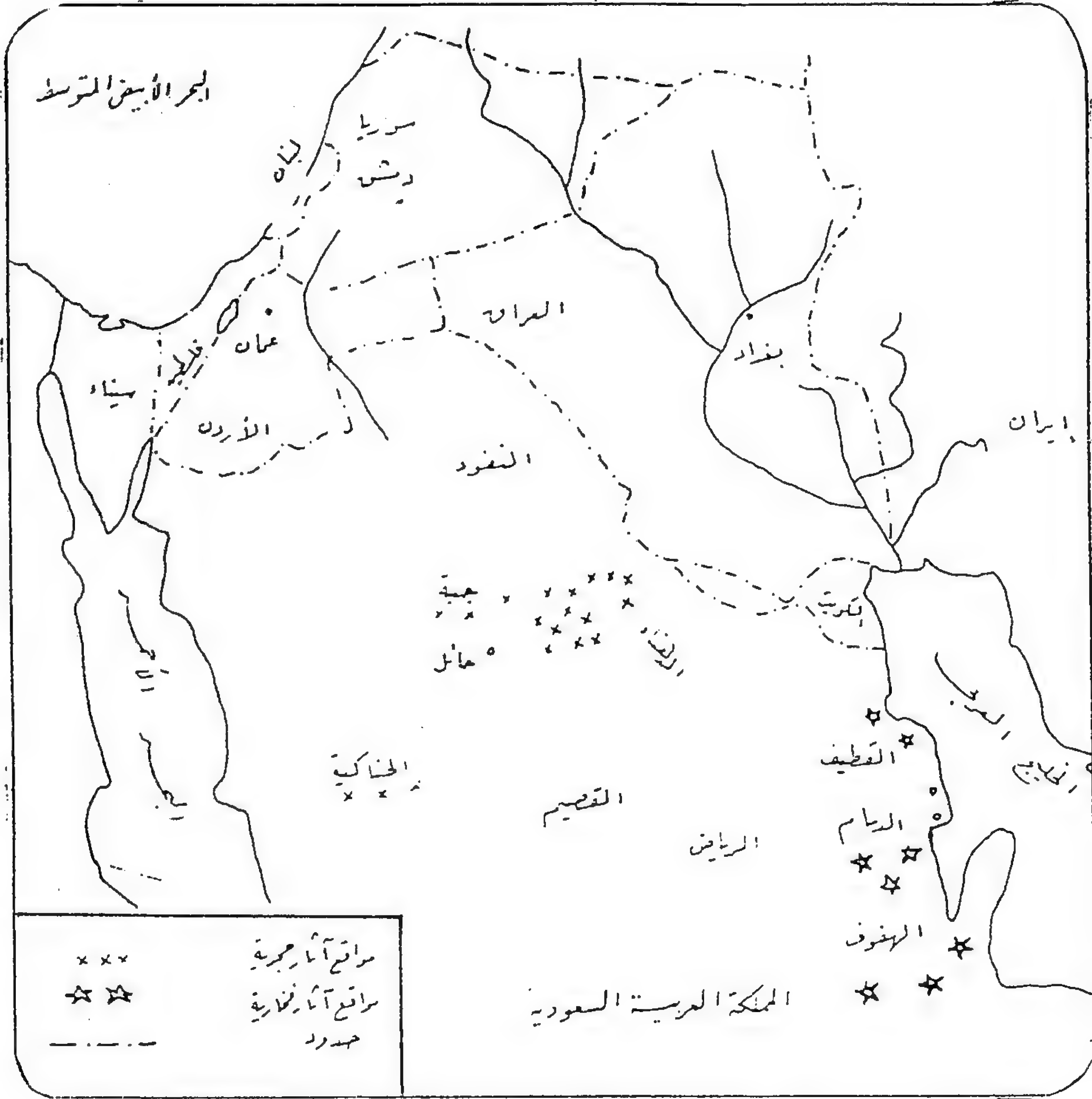
« فمستوطنات شرق الجزيرة العربية وجد بها فخاريات وبالتحديد في فترة (العبيد) ٥,٢٠٠ - ٣,٥٠٠ ق.م ولأول مرة بدأت منطقة من شبه جزيرة العرب مرتبطة بمنطقة أخرى خارجيه وهى حضارة « العبيد » والتي مركزها جنوبى بلاد ما بين النهرين والتي بسببها دخلت الجزيرة العربية جزئياً في سجل التاريخ المكتوب في منتصف الألف الثالث ق . م عندما عظم شأن الحضارة السومرية في بلاد ما بين النهرين وقد استمرت الصلة مع هذه البلاد باستثناء القليل من فترات التوقف وذلك ابتداء من فترة العبيد وحتى العصر الإسلامي أى قرابة سبعة آلاف سنة من الإتصال المستمر» (١) .

« وقد عثر على أواني ونماذج من الفخار تنتمى من حيث الطراز وطريقة حرقه وألوانه وزخرفته الى المرحلة الحضارية التى عرفت باسم ثقافة العبيد وذلك في موقع الدوسرية » (٢) على شاطئ الخليج وبعض المواقع القريبة منها مثل « أبو خميس وعين قنّاص وغيرها انظر خريطه (١) حيث يوضح مواقع آثار فخارية في شرق المملكة العربية السعودية وهى من العصر الحجري » (٣) .

(١) عبد الله حسن المصري : مقدمة عن آثار الاستيطان البشري بالمملكة العربية السعودية ، أطلال : العدد الأول : وزارة المعارف ، المملكة العربية السعودية ، ١٣٩٧ هـ ، ص ١٢ - ١٣ .

(٢) لطفي عبد الوهاب يحيى : العرب في العصور القديمة ، دار النهضة العربية للطباعة والنشر ، بيروت ١٩٧٩م ص ١٤١ .

(٣) عبد الله حسن المصري : دراسات تاريخ الجزيرة العربية قبل الإسلام ، الكتاب الثاني ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٤ هـ ص ٨٠ .



خريطة رقم (١)

توضح مواقع آثار فخارية في المملكة العربية السعودية (١)

(١) عبد الله حسن المصري - دراسات تاريخ الجزيرة العربية قبل الإسلام ، الكتاب الثاني ، ط ١ ، جامعة الملك

سعود ، الرياض ١٤٠٤ هـ ص ٨٠ .



شكل رقم (٦)

إناء فخاري مشكل على عجلة الخزاف

فترة العبيد ٥٣٠٠ - ٣٥٠٠ ق.م (١)

(١) متحف الآثار والتراث الشعبي بالرياض ، قاعة رقم (٤) .

وفي متحف الآثار والتراث الشعبي بالرياض ، قاعة رقم (٤) يوجد إناء فخاري من الأواني الفخارية النادرة الكاملة الهيئة والذي تم العثور عليه في الخربانية بالمنطقة الشرقية من المملكة العربية السعودية وهو ينتمي إلى عصر العبيد شكل (٦) وقد تم تشكيل هذا الإناء بواسطة « عجلة الخزاف » وهو عبارة عن شكل أسطوانى يضيق كلما اتجه الى القاعدة ، ذو فوهة مستديرة بحجم الجسم وقاعدة مستوية بإرتفاع (٨,٥ سم) وبقطر (٦ سم) تقريباً . وربما استخدم في تشكيله عجلة الخزاف بطيء الدوران ، ويغلب على الخامة الطينية اللون الأبيض المائل للأصفرار .

والشكل (٧) يوضح بعض الكسر من موقع الدوسرية واتضح بالدراسة أن خامه الطين المشكلة منها الأواني تمتاز بدقة الحبيبات ونعومتها ، وبالتالي تعطى للطينة اللدونة والقابلية والتحكم في التشكيل وتمكّن الخزاف من إخراج قطع وأوانيه بحرية تامه (١) إلى جانب عصر العبيد بالمنطقة الشرقية فقد تم اكتشاف بعض من الأواني وبقايا من كسرات فخارية وخزفيه مختلفه ومتنوعه الأشكال والوظائف في قرية «الفاو»(*) والتي تم اكتشافها عن طريق بعثة الآثار بجامعة الملك سعود بالرياض حيث يعتبر هذا الموقع من أهم المواقع الحضارية ، ومعلم من معالم الحضارة العربية على أرض المملكة العربية السعودية قبل الإسلام .

(١) أحمد فؤاد محمد رملي فيرق : إمكانية الاستفادة من الطينات المحلية بالمملكة في مجال التشكيل الخزفي في التربية الفنية ، رسالة ماجستير غير منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة ، ١٩٨٦م ص ٣١ - ٣٤ .

(*) تبعد « قرية » الفاو حوالي ٧٠٠ كم إلى الجنوب الغربي من مدينة الرياض و ١٠٠ كم إلى الجنوب الغربي من مدينة السليل ، و ١٥٠ كم إلى الجنوب الشرقي من الخماسين عاصمة وادي الدواسر ، و ٢٨٠ كم إلى الشمال الشرقي من مدينة نجران في المنطقة التي يتداخل فيها وادي الدواسر ويتقاطع مع جبال طويق عند فوهة مجرى قناة تسمى الفاو ومن هنا جاءت نسبتها حديثاً إلى الفاو تعريفاً بها وتميزاً لها عن باقي القرى المجاورة . (عبد الرحمن الطيب الأنصاري) . « قرية » الفاو ، صورة للحضارة العربية قبل الإسلام في المملكة العربية السعودية ، ص ١٦ .



شكل رقم (٧)

كسر لأواني فخارية مختلفة

فترة العبيد ٥٢٠٠ - ق ٣٥٠٠ ق.م (١)

(١) متحف الآثار والتراث الشعبي بالرياض ، قاعة رقم (٤) .

« ودلت النتائج المخبرية لبعض العينات بواسطة « كربون ١٤ » أن زمن « قرية » فيما بين القرن الثاني قبل الميلاد والخامس بعد الميلاد »^(١) وفيما يلي استعراض لمنتجات فخارية و خزفية عثر عليها من آثار « قرية » الفاو وقد قسمت الأشكال والكسرات الفخارية والخزفية إلى ثلاث أقسام هي :

« فخار خشن ، فخار رقيق ، فخار مزجج »^(٢) والشكل (٨) يوضح ثلاث مكابيل فخارية للسوائل صنفت تحت الفخار الخشب ولونها بني فاتح اللون نوعاً ما وهي مسامية ولم يتضح عليها أى عنصر زخرفى بعكس ما يظهر على أوانى خزفية كثيرة تزين سطوح بعضها زخارف مختلفة سواء بالحز أو الحفر أو الإضافة أو الرسم أو الطلاء .

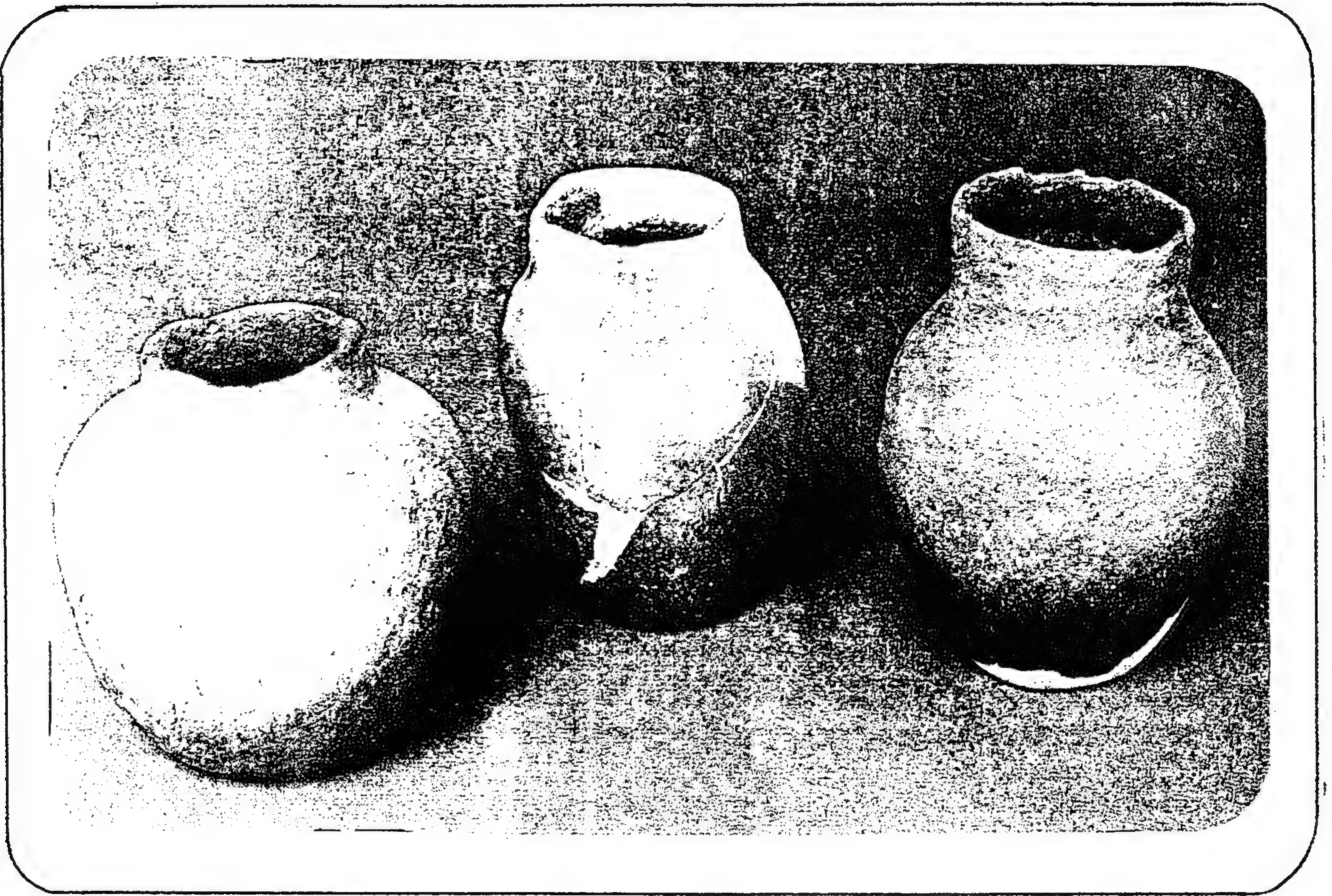
الشكل (٩ أ ، ب) نجد أن الشكل (٩ أ) عبارة عن إناء عميق من الفخار سميك الجدران يبلغ ١,٥ سم تقريباً فوهته واسعة تبلغ ٢٩ سم تقريباً ومستديرة وقاعها مسلوب ذات قاعدة حلقية قصيره بارتفاع ١,٥ سم ، ويبلغ ارتفاع هذه الأنية ٢٠ سم تقريباً . ومن لونها يبدو أن خامة الطين المشكل منها يحتوى على نسبة من مركبات الحديد والرمل وتبدوا تسويتها جيدة وتشكيلها تم على عجلة الخزاف . واستعمال هذا الإناء كان في تقديم أنواع الطعام والشراب ويلاحظ أيضاً خلوها من المقابض والعناصر الزخرفية وتصنف تحت مجموعة الفخار الخشن^(٣) . والشكل (٩ - ب) نجده قريب الشبه من الشكل السابق إلا أنه يرتكز على قاعده أعلى من الشكل (٩ أ) .

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصارى - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ١٤٠٢ هـ ص ٣١ .

(٢) نفس المرجع ص ٢٩ .

(٣) احمد فؤاد محمد رملي فيرق - امكانية الاستفادة من الطينات المحلية بالملكة ، رسالة ماجستير غير

منشورة ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان - ١٩٨٦ ص ٤٠ - ٤١ .

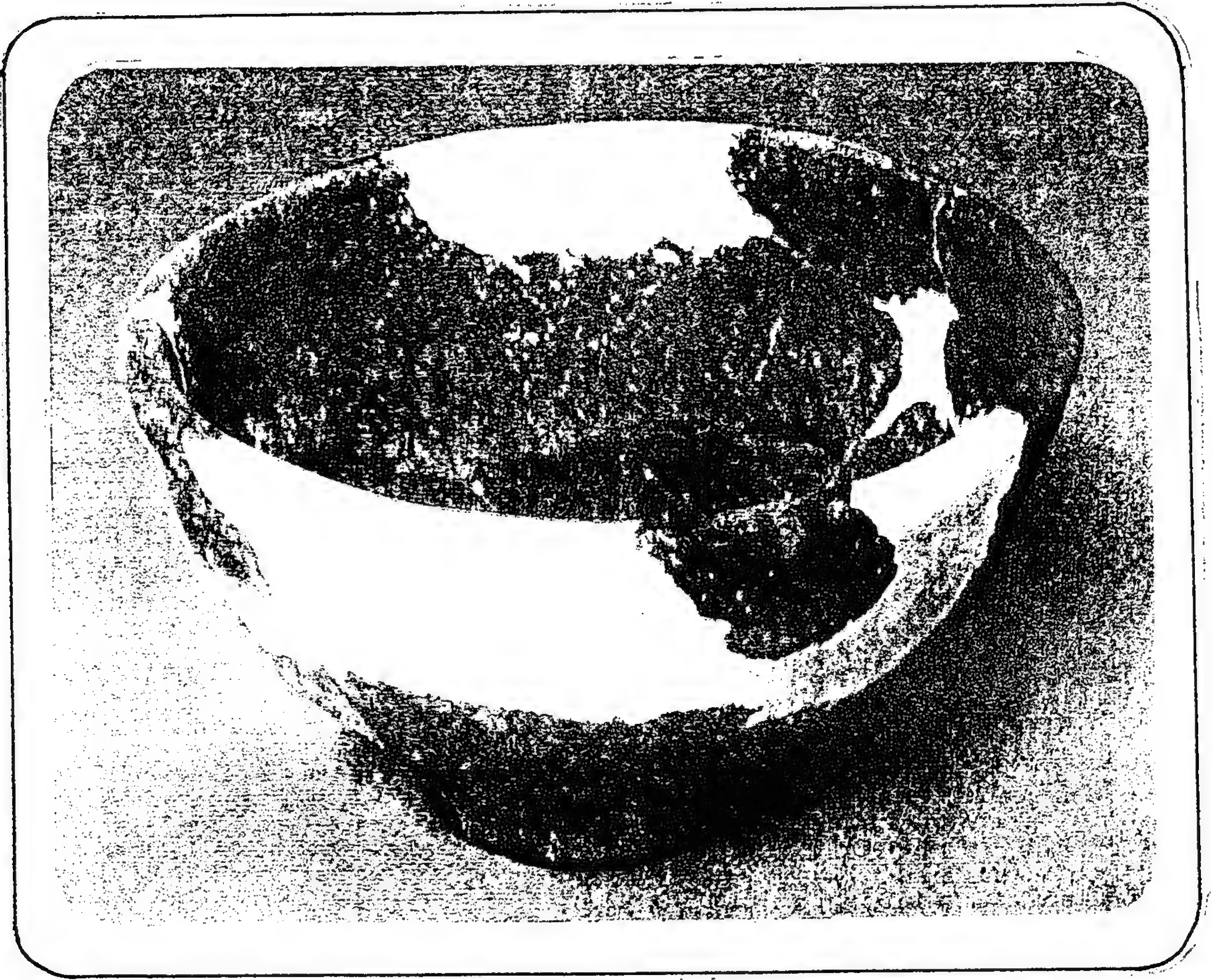


شكل رقم (٨)

ثلاث مكاييل فخارية للسوائل (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٣



شكل رقم (٩- أ)

طاسة عميقة من الفخار ذات جدار سميك (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٢



شكل رقم (٩- ب)

طاسة مشابهة للشكل السابق (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٢ .

الشكل (١٠ أ - ب) وهى الزمزميات أوانى قرصية الشكل مطلية أحياناً بتزجيج شمعى اللون يميل إلى الخضرة وذات مقبضين متقابلين أو عروتين ، ومنبوعة من الوسط إلى حد ما . ولها فوهة دائرية صغيرة من أعلى ، ورقبة قصيرة وشفة عريضة بارزة من الخارج ليسهل سدها ، ويلاحظ أن بدنها القرصي الشكل مكون من نصفين وأحد هذين النصفين أكثر بروزاً من النصف الآخر ^(١) » ويبلغ اتساع الفوهة فيهما تقريباً ٢,٣ سم وارتفاع الشكل (١٠ - أ) ٢٠ سم تقريباً ، وقطره ١٦ سم بينما يبلغ ارتفاع الشكل (١٠ - ب) ١٣ سم تقريباً ، وقطره ١٢ سم « ^(٢) .

الشكل (١١) عبارة عن أوان صغيرة ومتوسطة الحجم تسمى المصافي وتصنف تحت مجموعة الفخار الخشن مستديرة الشكل ، مسطحة القاعدة ، تملأ ثقوب نافذة على أبعاد شبه متساوية . وقد عثر على إنائين على هذا النحو الأول وله حافة رقيقة نجمية الشكل ، والثاني عبارة عن قرص بدون حافة مما يعتقد بأن الغرض من هذه المصافي إزالة الشوائب من السوائل ^(٣) .

والشكل (١٢) يوضح مجموعة من الكسر الفخارية وهى مصنفة تحت مجموعة الفخار الرقيق والذي يمتاز عن الخشن بأن أوانيه تنال من عناية الصانع أكثر مما تناله

(١) عبد الرحمن الأنصاري - قرية الفاو وصورة للحضارة العربية قبل الإسلام في المملكة العربية السعودية

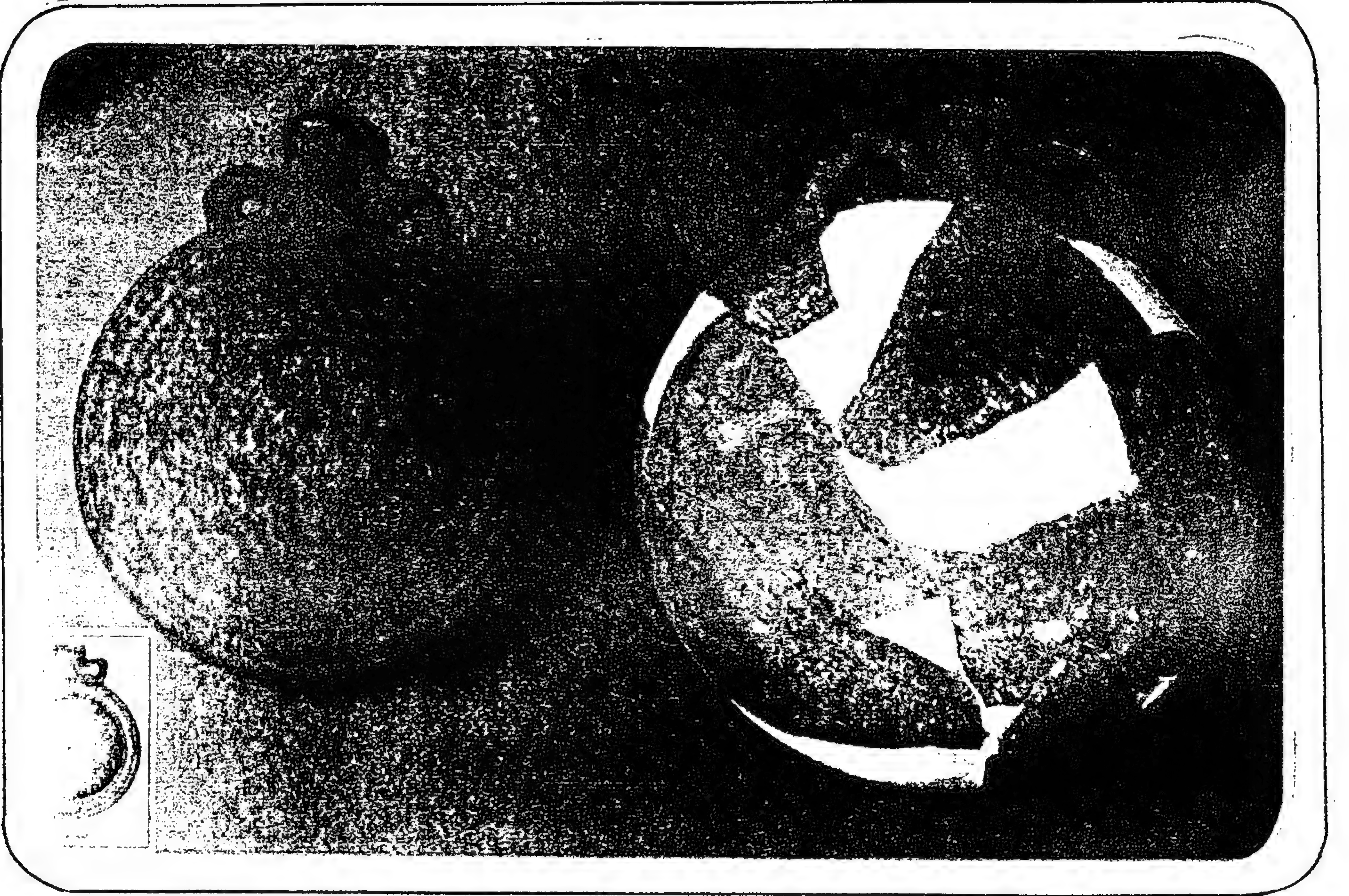
- جامعة الملك سعود - الرياض ١٤٠٢هـ ص ٣٠ .

(٢) احمد فؤاد محمد رملي فيرق - إمكانية الاستفادة من الطينيات المحلية بالمملكة العربية السعودية في

مجال التشكيل الخزفي في التربية الفنية ، رسالة ماجستير ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلوان ، القاهرة ، ١٩٨٦ ص ٤٤ .

(٣) عبد الرحمن الأنصاري - قرية الفاو وصورة للحضارة العربية قبل الإسلام في المملكة العربية السعودية ،

جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٢هـ ص ٣٠ .



(ب)

(أ)

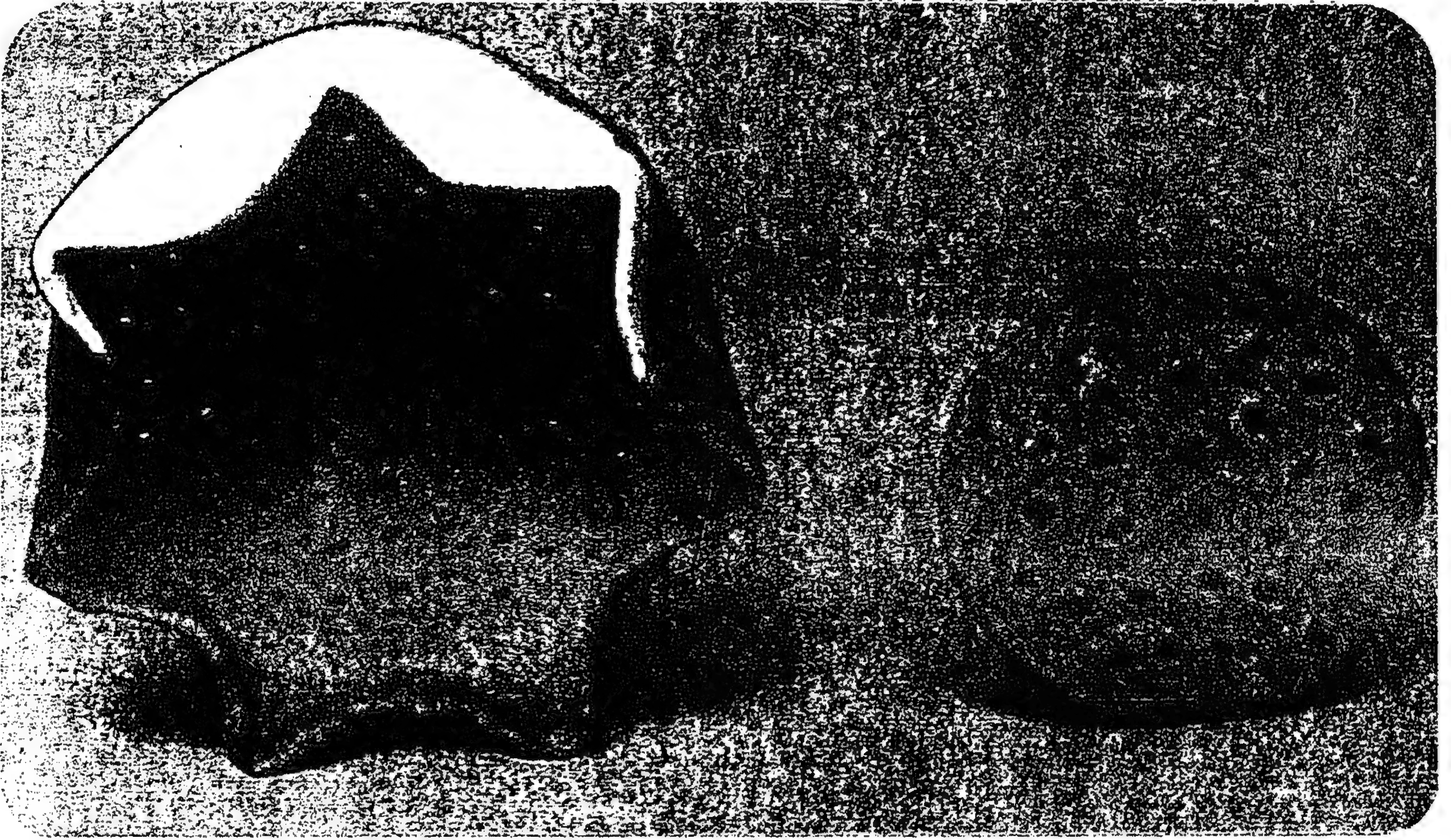
شكل رقم (١٠)

إناءان من الفخار المحروق بيضاويا الشكل لحمل الماء ، ولكل

منهما مقبضان مختلفان (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤١ .



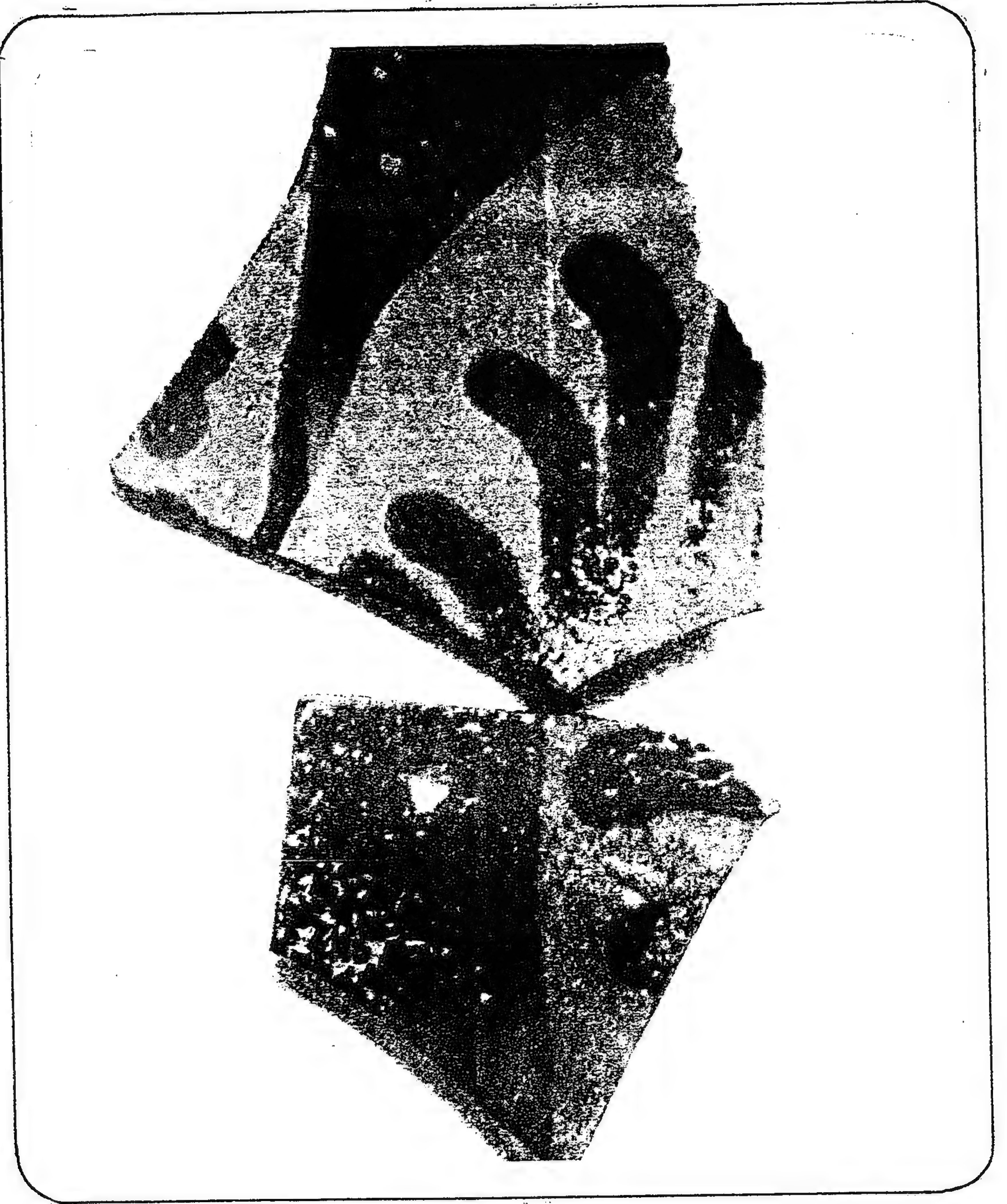
شكل رقم (١١)

مصافاة فخارية مستديرة الشكل وقطعة فخارية بها ثقب نافذة ربما

استعملت لتنظيم درجة الحرارة بين النار وقدر الطبخ^(١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٠ .



شكل رقم (١٢)

قطعتان من الفخار عثر عليها في المنطقة السكنية لقرية (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٦ .

أواني الاستعمال اليومي فتأتي عجينته أكثر نعومة ونقاء مما يساعد على تنفيذ الزخارف عليه . وأواني هذا النوع من الفخار بحكم أنها للإستعمال الخاص تظهر فيها القدرة على محاكاتها بأواني الخزف المزجج فضلاً عن أنه يظهر فيها تأثير واضح بالأساليب الفنية الوافدة عن طريق محاكاة أشكال الأواني التي تجلب مع التاجر من خارج المنطقة بزخارفها والشكل (١٢) يوضح أبرز ماعثر عليه من الفخار الرقيق تلك الكسر النبطية في المنطقة السكنية ، خاصة وانها ذات عجينة حمراء نقية جيدة الخامه وهى أجزاء من أطباق صغيره ورقيقة مزخرفة من الداخل بزخارف ملونه باللونين الأسود والبرتقالى « (١) .

والشكل (١٣) عبارة عن جزء من حافة وعنق وكتف جره من الخزف ومقبضها المجدول ولونها الأخضر المائل للزرقة وخاصة طين هذا الشكل ناعمة مصفرة اللون .
[« ويلاحظ أن الأواني الخزفية لـ « قرية » قد شكلت على دولا ب ويتضح ذلك من نقطة تشكيل أجزاء هذه الأواني ، وأيضاً من الحلقات الدائرية المتوازية التي وجدت على أبدان كثير منها »] (٢) .

وفي العصر الإسلامي وجدت بقايا أشكال لأواني فخارية وخزفية في موقع الريزة* والتي تقع على درب زبيدة الشهير الذى أنجز في القرن الثاني الهجري الثامن

(١) المرجع السابق ص ٣٠ .

(٢) المرجع السابق ص ٣٠ .

(*) « تقع الريزة إلى الجنوب الشرقي من المدينة المنورة بحوالي ٢٠٠ كيلو ويأتى موقعها على حافة جبال الحجاز

الغربية على خط عرض ٢٤ - ٤٠ وخط طول ٤١ - ١٨ » . (سعد بن عبد العزيز الراشد) ، الريزة

صورة للحضارة الإسلامية المبكرة في المملكة العربية السعودية . ص ٢٤ .



شكل رقم (١٣)

جزء من حافة وعنق وكتش جرة من الخزف ومقبض على

شكل حبل مجدول ذات لون أخضر مائل للزرقة (١)

(١) عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود -

الرياض ١٤٠٢ هـ ، ص ١٤٤ .

الميلادى . والربذه تعتبر صورة للحضارة الإسلامية المبكرة في المملكة العربية السعودية .

فقد عثر على أنواع كثيرة من الأواني والكسر الفخارية والفخار المطلى والخزف والأواني المتكاملة التي عثر عليها عددها قليل وهى التى ساعدة على معرفة الأدوار التاريخية التى مرت بالربذه بشكل دقيق (١) .

وقد اختلف فخار الربذه من حيث الحجم ونوعية الطينة والاستعمال فمنها الجرار الكبيرة الأزيار والأباريق ، وقدر الطبخ والمزهريات وأوانى تشبه مكاييل الحبوب وتم تقسيمه بشكل عام على النحو التالى :

١ - الفخار غير المطلى :

وتوضحه الأشكال (١٤ ، ١٥ ، ١٦ ، ١٧) فالأوانى تختلف عن بعضها البعض من حيث العجينة الطينية [فهى إما خشنة سميكة البدن مسامية ، وإما صلبة وناعمة خالية من المسامات كما أن الفخار غير المطلى صنع بعدة طرق فهو إما بالدولاب أو بالقالب حيث وجد بعض الكسر الفخارية التى توضح ذلك ولها صفات الفخار الأموى من حيث اللون والسماكة والصلابة] (٢) .

٢ - الفخار المطلى والخزف :

كشفت الحفريات الأثرية في الربذه عن مجموعة كبيرة من الكسر والأوانى الخزفيه

(١) سعد عبد العزيز الراشد ، الربذه ط٢ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٦هـ ص ١٠٣ .

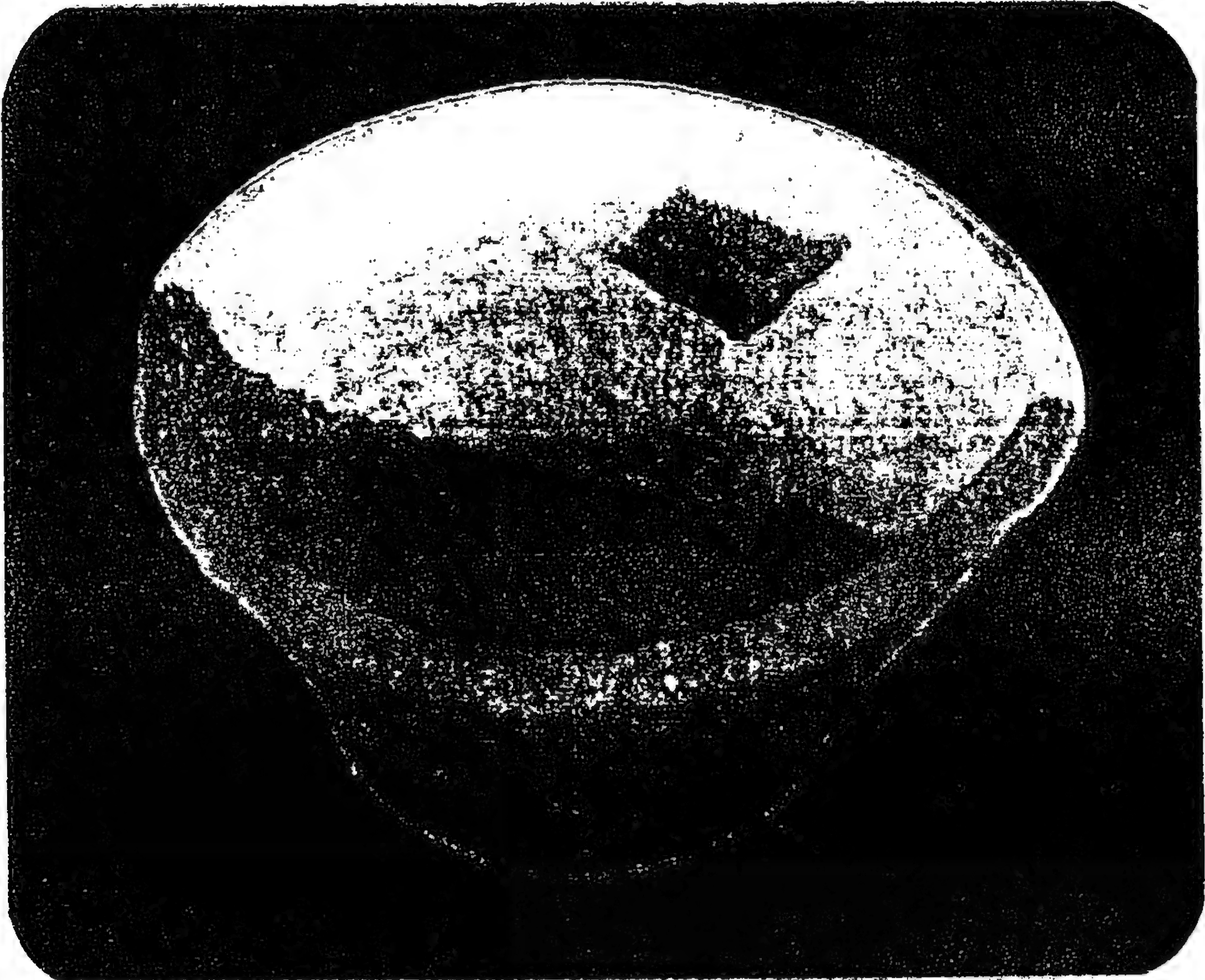
(٢) نفس المرجع ص ١٠٤ .



شكل رقم (١٤)

إناء غير مزجج من الفخار الأبيض (١)

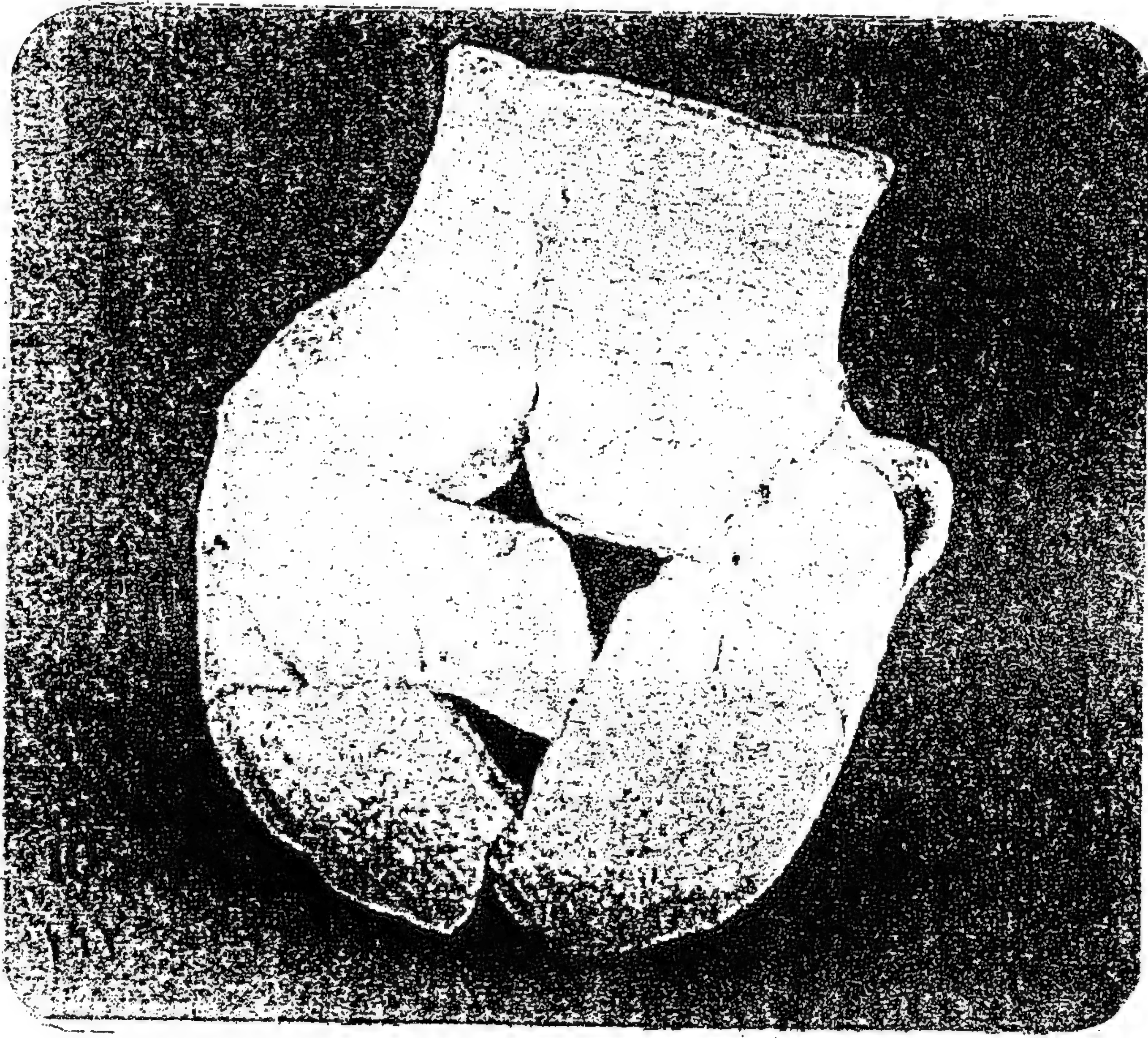
(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ، ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٤ .



شكل رقم (١٥)

إناء من الفخار غير المزجج ربما استخدم مكيالاً (١)

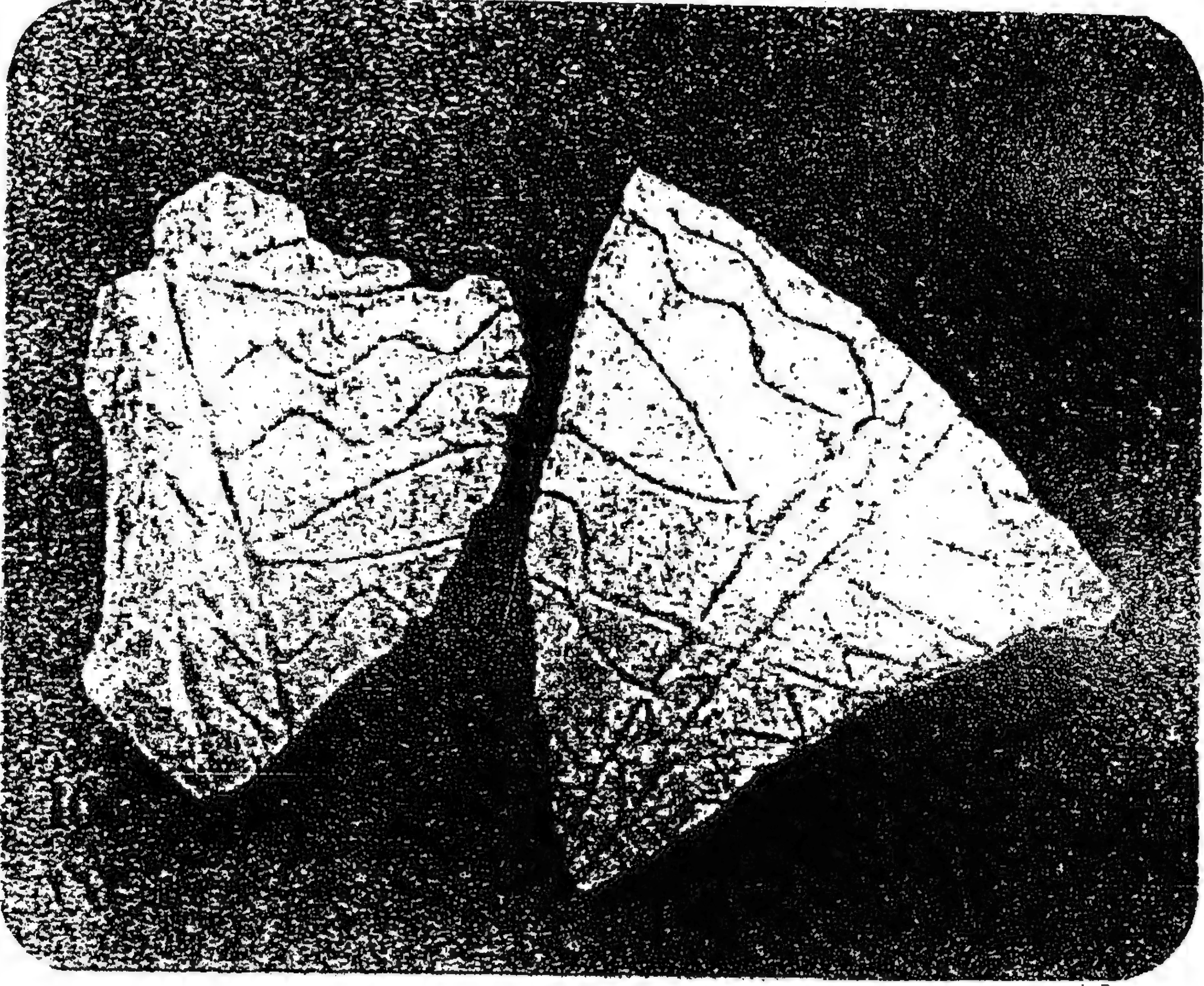
(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربذة ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ، ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٤ .



شكل رقم (١٦)

إناء مرمم من الفخار غير المزجج (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ، ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٤ .



شكل رقم (١٧)

كسرتان من بدن إناء من الفخار الأبيض
غير المزجج وعليها زخارف غائرة (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الريذة، ط ١، جامعة الملك سعود، الرياض، ١٤٠٦ هـ. ص ١٠٤.

المطلية بأشكال وألوان متعددة ومتميزه وصنف الفخار المطلى والخزف على النحو التالي :-

الفخار المطلي بلون واحد

ويذكر الدكتور سعد الراشد أن هناك الكسر الفخارية وأجزاء من أبدان لأوان وجرار ذات طلاء أخضر وأزرق فاتح ويتميز الفخار المطلى بطينته النقية ذات اللون الأبيض وتميل أحياناً إلى اللون الأخضر الشاحب وطبقة الطلاء غزيرة وسميكة ولون الطلاء يكون داكناً في الأماكن الغائرة وفاتحاً على السطح الناعم والخالى من الزخرفة والشكل (١٨) يوضح جرة كبيرة الحجم عليها طلاء أخضر وتظهر عليها زخارف بارزة (١) .

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربذه - جامعة الملك سعود - الرياض ١٤٠٦هـ ص ١٠٤ - ١٠٥ .



100
١٧١

شكل رقم (١٨)

جرة كبيرة الحجم وعليها طلاء أخضر وتظهر عليها زخارف بارزة
مضافة والصورة الأخرى لنفس الجرة من موقع اكتشافها (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧ .

الفخار المطلق بألوان متعددة

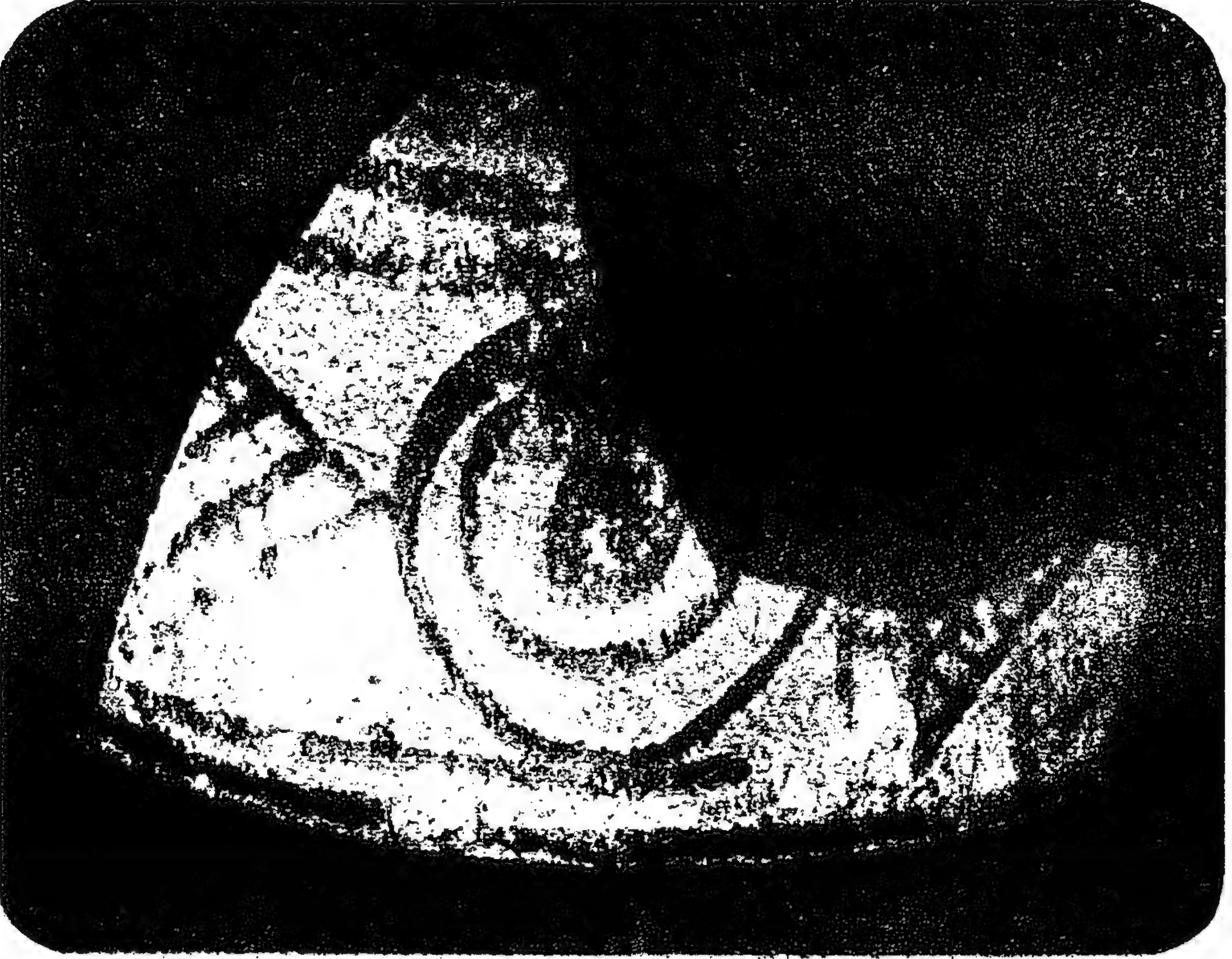
عثر على كسر وأجزاء من أوان وأطباق عليها طلاء أبيض وفوق هذا الطلاء تركيبات لونية مختلفة منها الأخضر والأزرق الفيروزي والبني والبرتقالي^(١) ويتضح ذلك في الأشكال (١٩ ، ٢٠ ، ٢١) .

الخزف القصديري الأبيض

يشبه هذا النوع في صفته الخزف الصيني المسمى بالبورسلان وهو أحد المراحل المبكرة لتطور صناعة الخزف عند المسلمين حيث عثر على كسر خزفي قصديري أبيض قاتم يمثل أجزاء من أطباق عليها طلاء زخرفي باللون الأزرق الكوبالتي متمثل في بقع كمثرية أو مراوح نخيلية وفي بعض الأحيان تظهر عليه كتابات كوفية ككلمة بركة^(٢) الشكل (٢٢ ، ٢٣) مثال توضيحي لهذا النوع .

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الريذه - جامعة الملك سعود - الرياض ١٤٠٦هـ ص ١٠٤ - ١٠٥ .

(١) المرجع السابق ص ١٠٥



شكل رقم (١٩)

كسرة فخارية عليها زخارف ملونة (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧ .



شكل رقم (٢٠)

إناء فخاري وعليه بقع خضراء مضافة على أرضية بيضاء (١)

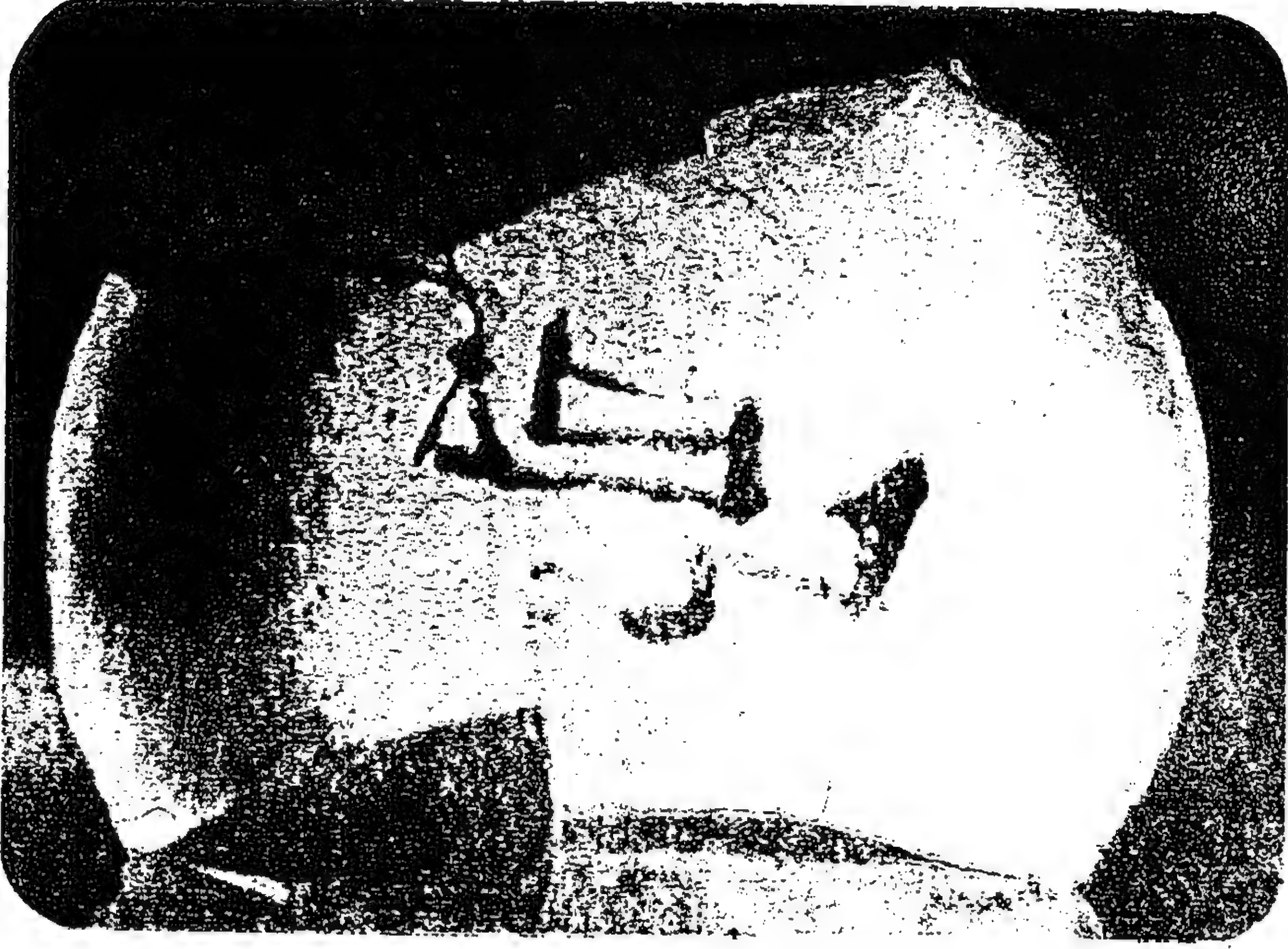
(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٨ .



شكل رقم (٢١)

كسرة من إناء مزجج باللون الأخضر وعليها زخارف بارزة (١)

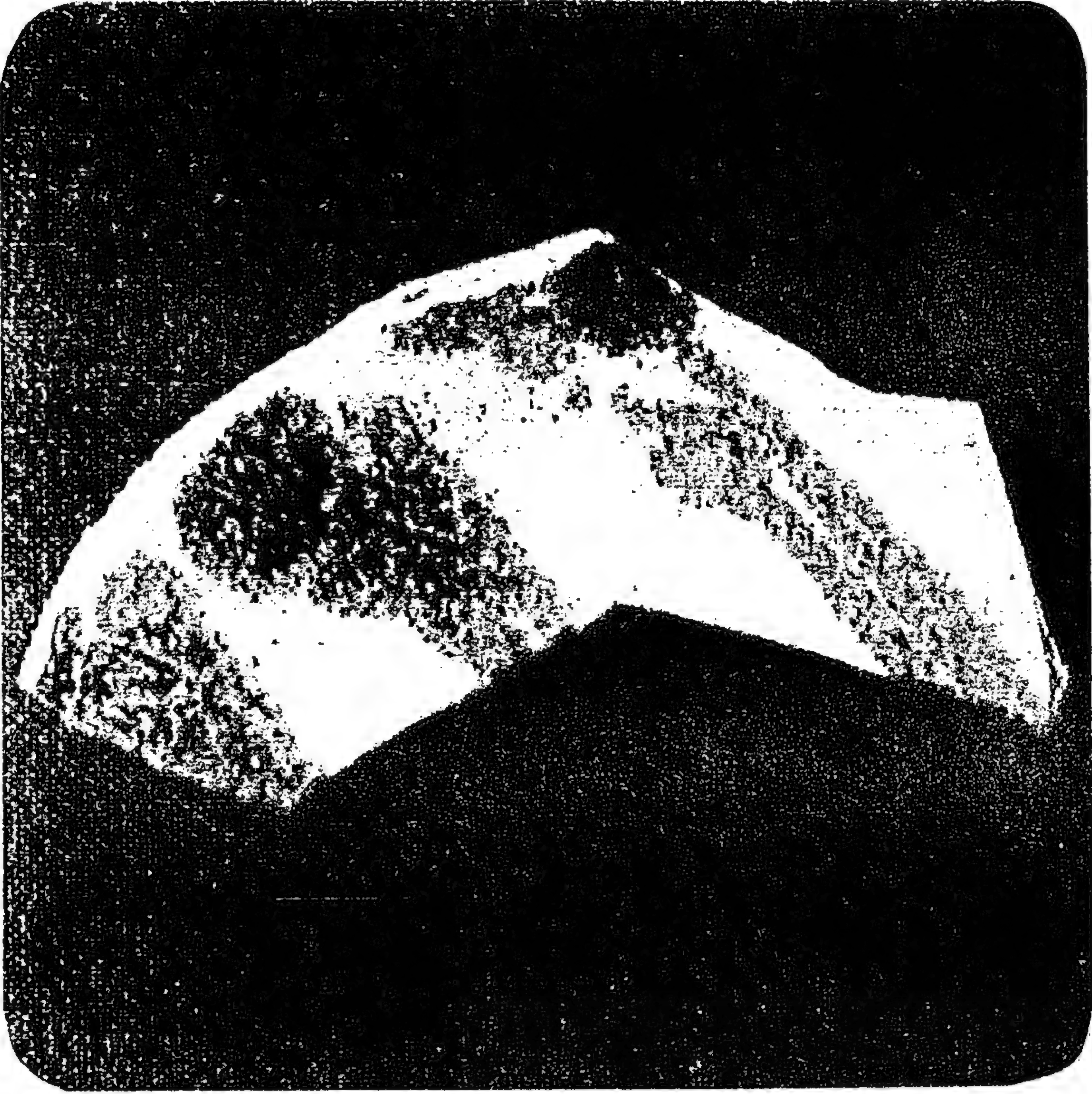
(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٨ .



شكل رقم (٢٢)

جزء من طبق الخزف القصديري وعليه كتابة كوفية
باللون الأزرق الكوبالتي باسم « بركة » (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربيذة ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٦ .



شكل رقم (٢٣)

كسرة خزفية قصديرية اللون وعليها طلاء أزرق كوبالتي (١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الربذة ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٨

الخزف ذو البريق المعدني

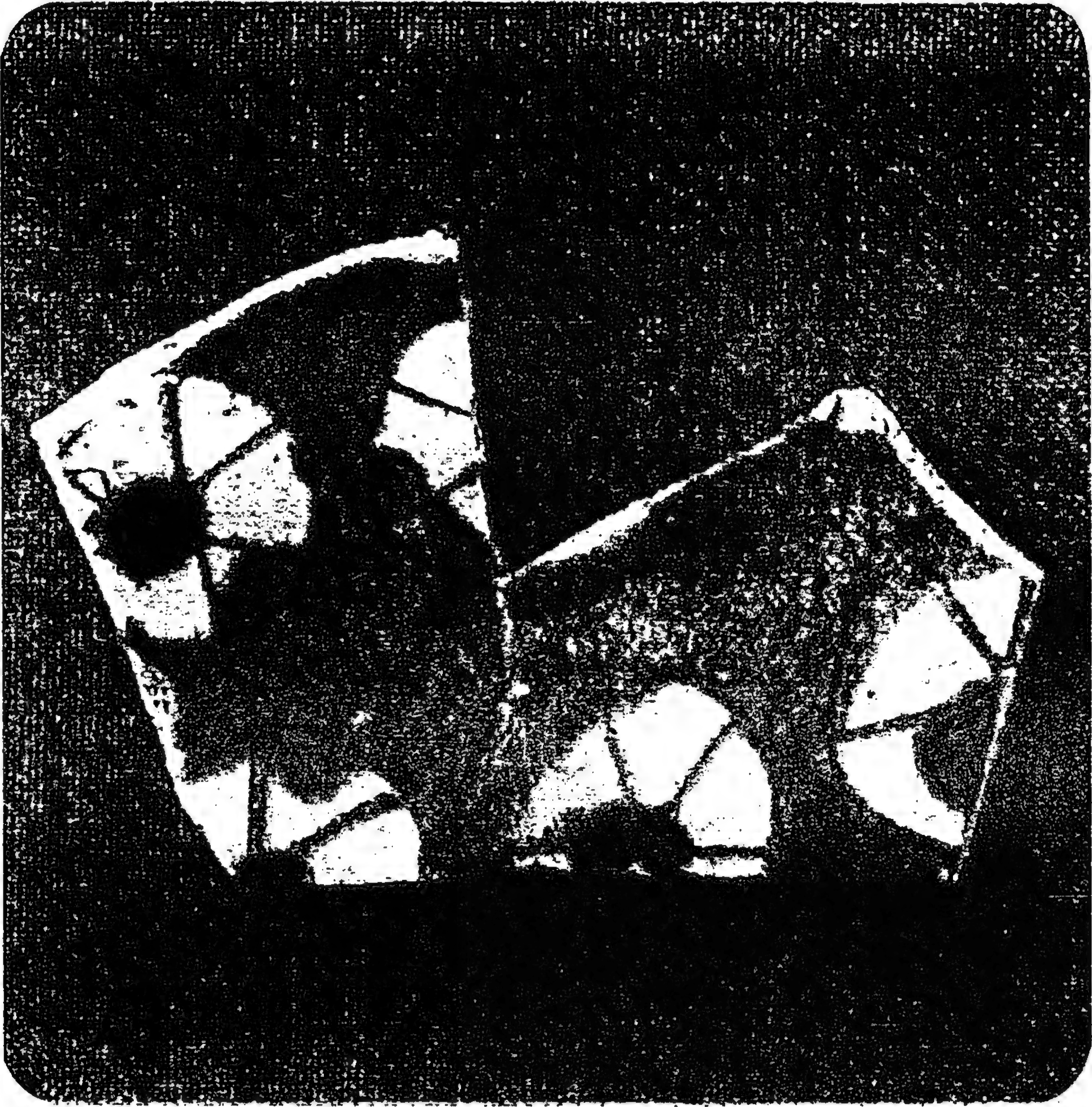
هذا النوع يمثل أحسن ما اخترعه المسلمون من أنواع الخزف قاطبة . ويمتاز بإحتوائه على عجينة صفراء جيدة تطلّى ببطانة Slip معتمة يرسم عليها بعد حرقها بأكاسيد معدنية ثم تحرق للمرة الثانية في درجة حرارة منخفضة تتراوح بين ٥٠٠ - ٨٠٠ درجة فهرنهايت فينتج عن تعرض الأكاسيد لدخان الحريق طبقة رقيقة من المعدن ذي اللون الذهبي أو أحد درجات اللون البنّي والأحمر والزيّتونى . وفي القرن الثالث الهجرى كان الخزاف المسلم قد تمرس في استعمال البريق في زخرفة الأواني الخزفية (١) عثر في الربذة على قطع خزفية ذات بريق معدني وهى تمثل أجزاء من أطباق وصحون وأكواب ومزهريات ويشبه الخزف المذهب في الربذة إلى حد كبير خزف العراق خاصة الخزف الذي أُكتشف في حفائر سامراء (٢) .

والأشكال التالية توضح هذا النوع من الخزف الذي عثر عليه في موقع الربذة وهى (٢٤ ، ٢٥ ، ٢٦) .

ونرى اليوم العديد من المشغولات الخزفية الشعبية التى كانت في السابق لاغنى للإنسان عنها إذ هى ركيزة في استخداماته اليومية ومنها على سبيل المثال الأزيار التى صنعت لحفظ الماء وتبريده في أوقات الحر وعادة ماتكون خامة الطين التى شكلت منها خشنة لتكون أكثر مسامية لتفى بالغرض من استعمالها كناعية وضيافية لتبريد الماء ويذكر محمد علي مغربي - الحياة الاجتماعية في الحجاز - « وقد كان الفخار يصنع

(١) سعاد ماهر - الفنون الإسلامية - الهيئة المصرية العامة للكتاب ، القاهرة ، ١٩٨٦ ، ص ٢٦ .

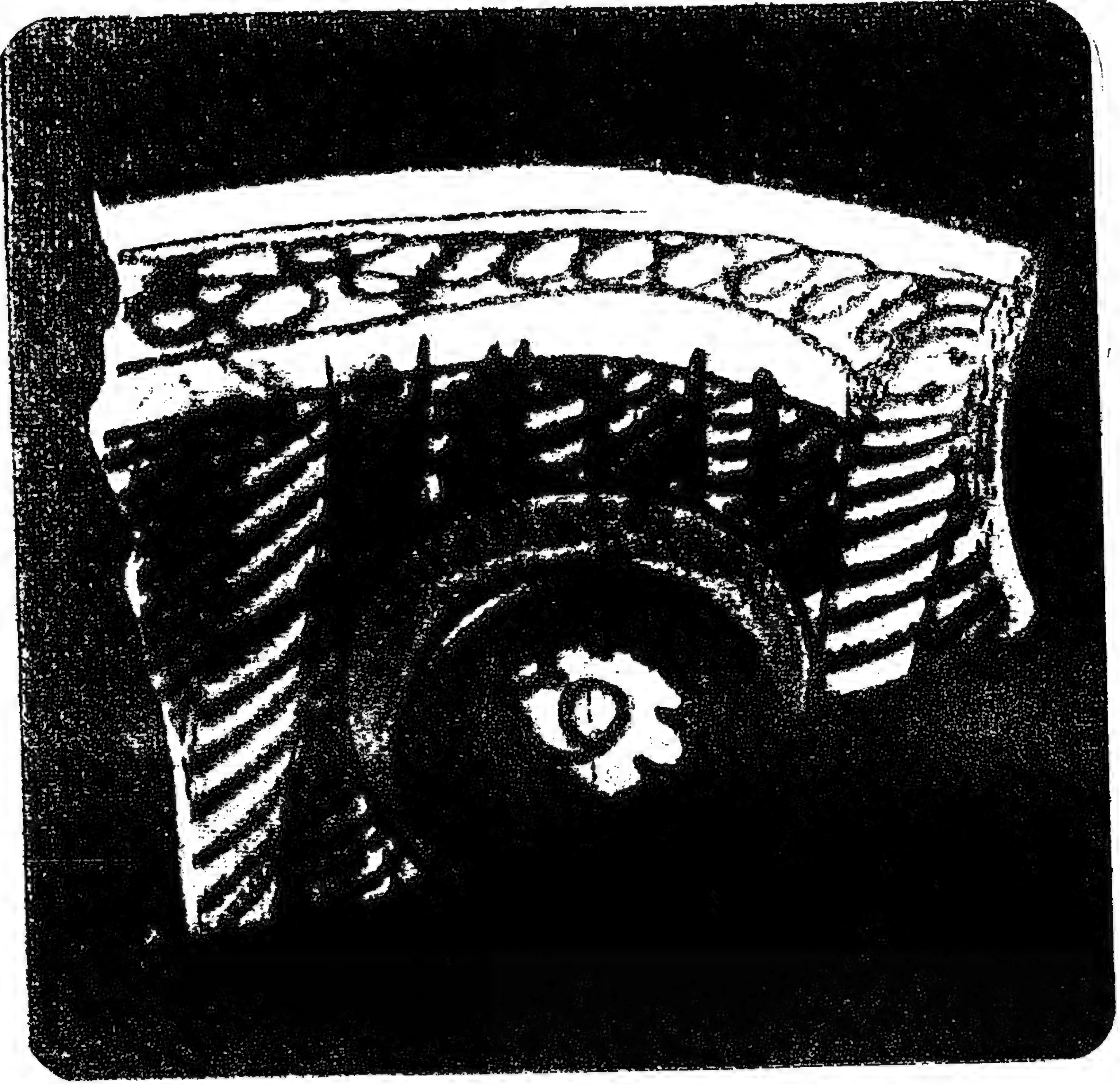
(٢) سعد عبد العزيز الراشد - الربذة ط ١ - جامعة الملك سعود الرياض ١٤٠٦ هـ ص ١٠٦ .



شكل رقم (٢٤)

كسرة فخارية من الخزف ذو البريق المعدني^(١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الريذة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧ .



شكل رقم (٢٥)

كسرة فخارية من الخزف ذو البريق المعدني^(١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الرَبَذَة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧ .



شكل رقم (٢٦)

إناء فخاري من الخزف نو البريق المعدني^(١)

(١) سعد عبد العزيز الراشد - الريذة ط١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض - ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧ .

منه الأزياء لحفظ الماء وذلك قبل بناء الحنفيات في المنازل كما كانت هناك الشراب التي تصنع من الفخار ويوضع فيها الماء ثم تعرض للهواء لتبريد الماء ، وقد كانت هذه الأزيار والشراب مما لا يستغنى عنه كل منزل ، وكانت هذه الشراب تمتاز بأنها تصنع من طينة أقرب إلى البياض مسامية كما أنها تكون خفيفة « (١) .

ومهرجانات الجنادرية للتراث والثقافة خير شاهد للخزاف الشعبي في حضوره المتميز الذي يتضح من خلاله أصالة هذا الفن وتأكيد مدى معاشته وارتباطه بالبيئة المحلية وما تتطلبه هذه البيئة من مشغولات تسهل على الإنسان حياته وهذا تأكيد لأصالة الماضي وارتباط الحاضر به .

الفصل الثالث

الطين وإعداده للتشكيل

- ماهية الطين
- خواص الطين
- أنواع الطين
- تحضير الطين
- تخزين الطين
- التجفيف وأهميته في التشكيل
- التجفيف والانكماش قبل التسوية
- انكماش الشكل بعد التسوية

ماهية الطين :

الطين وهو أحد مكونات الأرض التي خلقها الله ليكون سكن الإنسان عليها ووجوده في كل مكان على الأرض وهو يختلف في الخواص المكونة له حسب مكان تواجده وما يختلط معه من عناصر أخرى والتعاريف الخاصة به كثيرة فهي تختلف في الصيغة وتتفق في المضمون . ومنها مايلي :

« تتكون الطينة من مجموعة بلورات دقيقة متوسط حجم هذه البلورات صغير جداً لا يمكن لأى مقياس عادى قياسه وباستخدام الميكروسكوب الألكترونى يمكن رؤية هذه البلورات الطينية شكل (٢٧) وأن طبيعة الطينة التى تتصف بأنها كالصفائح المرفقة لى السبب في الخواص المرنة التى تنعكس على الطينة عند خلطها بالماء فهى تنزلق بعضها فوق بعض بينما يؤدى الماء وظيفة التشحيم » (١) .

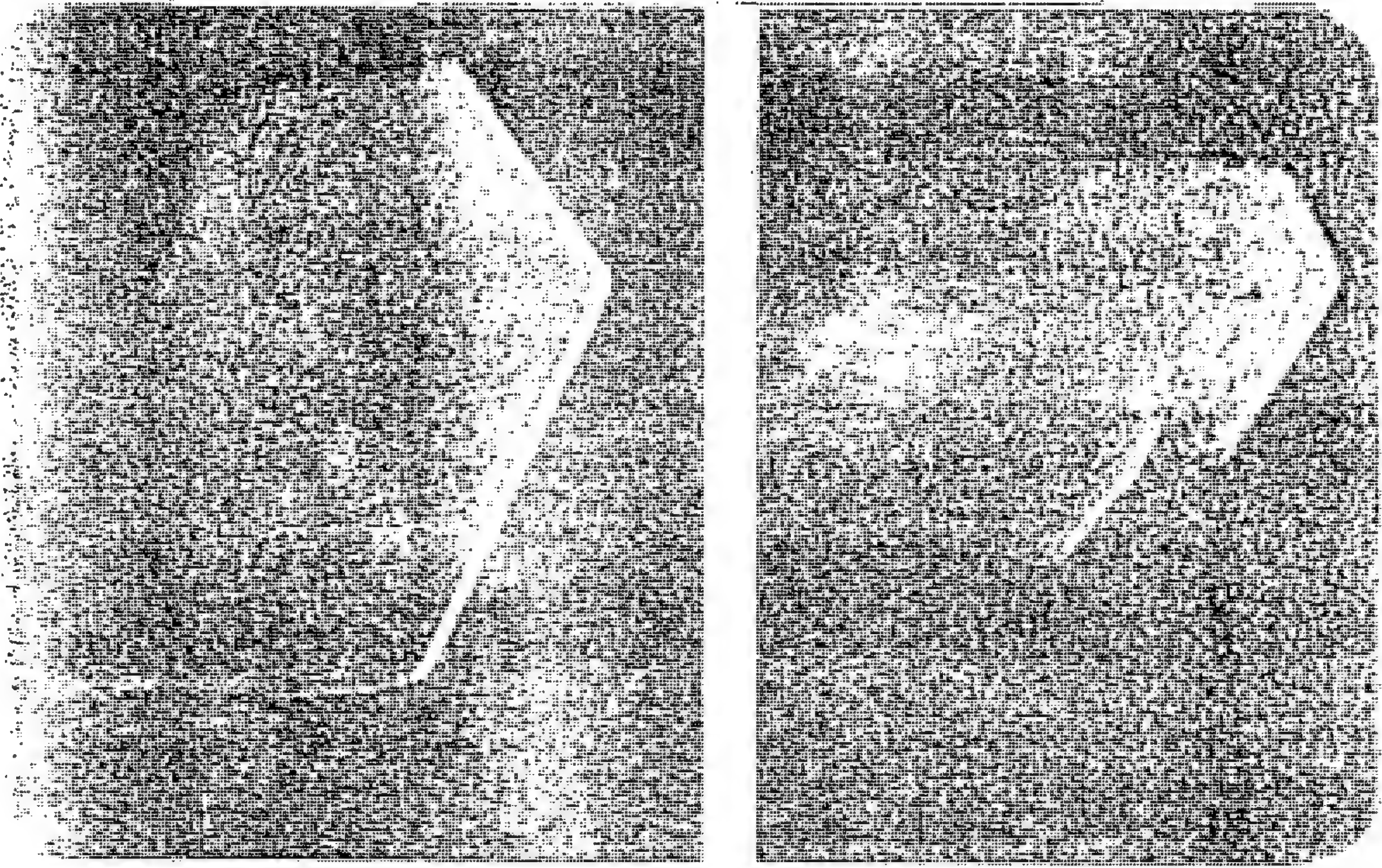
« تتركب جميع أنواع الطين من سيليكات الألومنيوم المائية غير المتبلورة غير أنه يوجد معها بمقادير صغيرة عادة وينسب متغيره بعض الشوائب الطبيعية ولاسيما القلويات « متحدة غير صالحة » ومركبات الحديد « وإليها يرجع اللون الى حد كبير » وكربونات الكالسيوم ومواد عضوية ورمل الكوارتز والماء وعلى نوع هذه الشوائب ومقاديرها تتوقف طبيعة الطين » (٢) .

(١) ف . هـ نورتن - الخزفيات للفنان الخزاف - ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية - القاهرة

١٩٧٩ ص ١٣٩ .

(٢) الفريد لوكاس ، المواد والصناعات عند قدماء المصريين ، ترجمة زكي اسكندر ، محمد زكريا ، دار الكتاب

المصرى ، القاهرة ١٩٤٥ ص ٥٩٦ .



شكل رقم (٢٧)

أجزاء من الكاولين مكبرة ٥٠٠٠٠ مرة لاحظ بللورات الكاولين

الصغيرة على السطح (١)

(١) ف . هـ . نورتن - الخزفيات للفنان الخزاف ، ط ٢ ، ترجمة سعيد الصدر ، عبد الحميد بحيري دار

النهضة العربية ، القاهرة ١٩٧٩ م ص ١٣٩ .

« الطين يوجد في الطبيعة على هيئة طفل وهو سليكات الألومنيوم المائية تؤخذ من الطبيعة وتنقى وتغسل وتطحن وتعد وتحضر للعمل الفني » (١) .

« تتكون الطينات من معادن سليكات الألومنيوم المائية غير المتبلورة نتجت من تحول الكاولينات عند انتقالها من أماكن تحلل صخورها بعوامل النقل من ماء أو رياح أو ثلوج إلى أماكن قريبة أو بعيدة عن أماكن تكوينها وتنعم الكاولينات في أثناء انتقالها وتكتسب خواص من اللازبية العالية وقابلية التشكيل لتعرضها لعوامل الاحتكاك والإصطدام والسحق ، والطينات كتل رخوة أو متماسكة ذات ألوان تتراوح بين الأبيض والقاتم ومنها ما يكون أسود له ملمس دهني واضح وتكون مواد لازابة عند عجنها بالماء » (٢) .

ومما سبق يمكن لنا القول بأن الطين هو أحد خامات الأرض الطبيعية مركبة من سليكات الألومنيوم المائية مع خليط من خامات مثل الحديد والمنجنيز والجير والألومينا وتكوينها من بلورات دقيقة غاية في الصغر ساعد على دراستها الميكروسكوب الإلكتروني الحديث . لها ليونتها ولونتها عند تشبعها بالماء وعند جفافها تفقد هذه الصفة وإذا حرق الطين فإنه يصبح شديد الصلابة مقارنه مع حاله قبل الحريق .

خواص الطين الطبيعية

إن اختيار الطينة المناسبة لغرض التشكيل يعتمد على معرفة خواص الطين والتي تأتي من الخبرة في التشكيل حيث لا توجد طريقة مؤكدة يمكن بها قياس تلك الخواص وتحديد بها يتلائم مع الطريقة المراد التشكيل بها .

(١) عبد الغنى النبوى الشال ، مصطلحات في الفن والتربية الفنية . ط١ عمادة شئون المكتبات ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٩٨٤ ص ٥٣ .

(٢) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب ، القاهرة ، ١٩٦٧ ص ١٥٤ - ١٥٥ .

وهذه الخواص هي :

أولاً : حجم الحبيبات :

وهي الجزيئات المكونة للطين ولها تأثير كبير على خواص الطينه وهذه الحبيبات ذات حجم متناهي في الصغر وفعاليتها ترجع إلى شدة التحام مساحاتها السطحية التي تزداد زيادة مطردة كلما قلت أحجام الحبيبات « وأبعاد هذه الجزيئات يتراوح بين أقل من ٠,٠٥ من المليمتر إلى ٠,٠٠١ من المليمتر ومنها ما هو أقل بكثير وقد قسم « زيجموندى » الدقائق إلى ميكرونات وهي دقائق تتراوح أبعادها ما بين أقل من ٠,٠٠١ من المليمتر أو الميكرن إلى ٠,٠٠٠١ من المليمتر أو ٠,١ من الميكرن «^(١).

ثانياً : اللدانة « المرونة » ، « المطاوعة » :

اللَّدْنُ : بالفتح اللين من كل شيء^(٢) وهي :

« خاصية القابلية للإنثناء تحت تأثير الضغط دون أن يحدث تشقق ويمكن تغيير الشكل بتغير الضغط »^(٣) وتستمر الطينة لدنه كلما كانت رطبة بما فيه الكفاية إذ يمكن أن تضغط أو تمدد دون أن تفقد تماسكها .

والطين في هذه الحالة ليس له قوة إنشائية كبيرة فالأشكال المصنوعة منه عرضة دائماً لتغيير شكلها عند أى لمسه لهذا يجب الحرص عليها عند تناولها .

(١) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب ، القاهرة ، ١٩٦٧ ص ٢٣٥ .

(٢) عبد الله البستاني ، معجم الوافي ، مكتبة لبنان ، ط جديدة ، بيروت ، ١٩٩٠ م . ص ٥٦٠ .

(٣) ف . هـ نورثن - الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩م ص ٣٦٥ .

« وتختلف درجة اللدونة في الطين تبعاً لحجم الجزئيات فكلما قل حجم الجزئيات كلما زادت اللدونة وأيضاً كلما زادت كمية المواد الكربونية في الطين زادت اللدونة ، وتزداد هذه المواد الكربونية بتعتيق الطين أى تخزينه وهو في حالة اللدونة » (١) .

ثالثاً : الجفاف :

« الجفاف وهى مصدر جفّ ونقيض البلّ والجاف يعنى اليابس وجافة أى يابس ، وجفف الثوب وغيره تجفيفاً وتجفافاً ييسه » (٢) .

« جاف : فصل الرطوبة المنطلقة في الطين تحت ١١٠ درجات مئوية » (٣) .

« وتنكمش الطينه عندما يتبخر الماء المسبب لحدوث اللدونة حيث تقترب جزئيات الطين من بعضها البعض ، وكلما جفت هذه الطينة كلما أصبحت أكثر صلابة وأكثر قوة ، وعندما تصل إلى الحالة الجلدية تكون قادرة على أن تدعم نفسها .

وعندما تصل الطينة إلى الحالة العظمية « شبيهة بصلابة العظام والخشب » تكون أكثر جفافاً ويمكن أن تتفتت أثر صدمة ضعيفة ولذلك يجب أن تعامل بحرص شديد في هذه المرحلة » (٤) .

(١) زينات أحمد عبد الجواد ، الملمسة اليدوية للخزاف كقيمة مضافة في الإنتاج الخزفي المعاصر ، رسالة دكتوراه ، كلية الفنون التطبيقية ، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٨٣ ص ١٠٦ .

(٢) عبد الله البستاني ، معجم الوافي ، مكتبة لبنان ، ط جديدة ، بيروت ، ١٩٩٠ م . ص ٩٤ .

(٣) ف . هـ نورتن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية ، القاهرة ١٩٧٩ ص ٣٥٤ .

(٤) زينات أحمد عبد الجواد ، الملمسة اليدوية للخزاف كقيمة مضافة في الإنتاج الخزفي المعاصر ، رسالة دكتوراه ، كلية الفنون التطبيقية ، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٨٣ ص ١٠٨ .

من الإحتياطات الواجب مراعاتها فيما يتعلق بالانكماش أثناء البناء اليدوى ، أن هذا البناء يسمح باتخاذ أشكال حرة قد يحتاج بعض أطرافها إلى تدعيم مؤقت أثناء التجفيف أو الحريق ، هذه الدعامات يجب ألا تعوق حركة الطين أثناء انكماشها .

رابعاً : الحريق

في الحريق للأشكال الخزفية يحدث التغير للون والانكماش والمسامية وفي التسوية يعتمد اللون إلى حد كبير على كمية المصادر الحديدية الموجودة فمثلاً « نجد أن الرواسب المتبقية من الكاولينات النقية ذات ٥ , ٠ ٪ أكسيد حديد تعطى لونا ناصع البياض وأن الكاولينات المترسبة ذات ٧ , ٠ ٪ أكسيد حديد تعطى لونا رمادياً أو برتقالياً مصفراً وأن الطينات الطوبية التى تحتوى على حوالى ٧ , ٠ ٪ أكسيد حديد تعطى لونا أحمر عند الحريق » (١) .

وبالنسبة للانكماش فيكون تأثيره عند التسوية بحجم الحبيبات الطينية والمسامية تتحدد بقياس كمية الماء التى امتصتها الطينة المسواه بعد غليها لمدة ساعة واحدة وتركها منغمسة في الماء لمدة ٢٤ ساعة فمثلاً « إذا كان هناك طبق فخار غير مطلى يزن ١٦٩ جراماً وهو جاف و ٢٢٠ جم بعد معالجته بالماء بالطريقة السابقه ، فإن مقدار الامتصاص يكون بنسبة زيادة الوزن والذى يساوى ١٢ , ٨ ٪ ، وقيمة الامتصاص مهمة للحكم على صلاحية طينة ما لغرض معين » (٢) .

(١) ف . هـ نورتن - الخزافيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية ، القاهرة ١٩٧٩ ص ١٥٠ .

(٢) نفس المرجع ص ١٥٠ .

انواع الطين :

وُضع أساس لتقسيم الطين حسب مكان تواجدده « وأول من وضع هذا الأساس هو الأستاذ - إدوارد أورتون - وذلك بتقسيمه إلى طين أولى باقى في مكان تحلل صخوره الأصلية وطين ثانوى منتقل إلى أماكن أخرى » (١) .

١ - الطينة الأولية :

« توجد هذه الطينات في أماكن نشأتها ، حيث تبقى تقريباً في مكان الصخر المتحلل وهذا الطين المتبقى يعتبر أقل لدونة من الطين الرسوبى ، فهو يخضع لقوى التعرية القليلة ، وبالتالي تكون حجم جزئياتهم أكبر ، وهى ذات تعريقات كثيرة ومن الصعب استعمالها في التشكيل لعدم لدونتها » (٢) .

٢ - الطينة الثانوية أو المنقولة :

وهى الطينة المنقولة من مكان وجودها الأصلي بفعل عوامل التعرية « وتتكون هذه الطينة بصفة أساسية من معادن سيليكات الألومنيوم المائية غير المتبلورة نتجت من تحول الكاولينات عند انتقالها من أماكن تحلل صخورها بعوامل النقل من ماء أو رياح أو ثلوج إلى أماكن قريبة أو بعيدة عن أماكن تكوينها فتنعم وتكتسب خواصاً من اللزبية العالية وقابلية التشكيل لتعرضها لعوامل الاحتكاك والاصطدام والسحق » (٣) .

(١) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب القاهرة ١٩٦٧م ص ١٤٧ .

(٢) أحمد فؤاد محمد رملى فيرق ، إمكانية الاستفادة من الطينات المحلية بالمملكة العربية السعودية في مجال التشكيل الخزفي في التربية الفنية - رسالة ماجستير ، كلية التربية الفنية ، جامعة حلون ، القاهرة ١٩٨٦ ص ٩٧ .

(٣) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب بالقاهرة ، ١٩٦٧م ص ١٥٤ .

ويتضح لنا أن الطينة الثانوية أكثر ملائمة للتشكيل من الطينة الأولية وبختصار يمكن لنا ذكر تقسيمها حسب الصفة التي بها الطينة في كل صنف وهى كما يلي :

- طينة الكاولينات :

يرجع لفظ كلمة « كاولين » إلى كلمة صينية معناها الجبل العالي وربما كان هذا المصدر الأصلي الأول الذي أخذت منه هذه الطينة (١) .

« وتتكون من جسيمات دقيقة ومواد نقية ذات لون أبيض ناعمة الملمس عالية اللابزية » (٢) .

وطينة الكاولينات ناتجة من تحلل بعض الصخور الجرانيتية التي يفقد الفلسبار منها كمية من السليكا والقلويات العالقة به ، ثم يتحول إلى كاولين بعد التنقية ، ويتركب عادة من سليكا وألومنيا وماجنيزيا وبوتاس ، وغيرها ، وهو يحتاج إلى درجة عالية للإنصهار (٣) .

« ويرجع السبب في لونها إلى احتوائها على نسبة ضئيلة من الحديد . ولذلك فهى العنصر الأساسي للخزف الأبيض والبورسلين . ولأن الكاولينات لا تتمتع بمرونة كبيرة وهى ذات قوة جفاف ضعيفة وتعكس الحرارة إلى حد بعيد فهى ليست مناسبة لصناعة الخزف إلا إذا خلطت بعناصر أخرى وتضاف إلى الطينة السمات بطينة الكرات لزيادة المرونة » (٤) .

(١) عبد الغنى النبوي الشال : الخزف ومصطلحاته الفنية ، دار ممفيس للطباعة ، القاهرة ، ١٩٦٠ م . ص ٢٢ .

(٢) المرجع السابق ص ١٥٦ .

(٣) المرجع السابق ص ١٨ .

(٤) ف . هـ نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩

ص ١٣٩ ، ١٤٠ .

- طينة الكرات

« هي طينة ذات حبيبات دقيقة لذلك فهي مرنة جداً وذات قوة جفاف كبيره وتمتاز بمعدل إنكماش كبيرة جداً عند الجفاف أو التسوية » (١) .

« ولون الطينة رمادى قاتم أسود لاختلاطها بالمواد النباتية المنتشرة في البحيرات الضحلة والمستنقعات التي ترسبت فيها ولونها بعد الحريق أبيض أو كريم باهت وهي على درجة عالية من النعومة والملمس » (٢) .

« ويتميز الفخار المصنع من هذا النوع بقوة وصلابة عالية ، حتى لو لم تزيد نسبة هذا الطين عن ١٠ أو ٢٠٪ من مكونات الفخار العامة » (٣) .

- طينة الخزف الحجري :

« طينة تحتوى على قدر كاف من الفلسبار ، متحداً مع طينة مرنة ليعطى جسماً ذا خواص يكون عديم المسام عند حرقه وتمتاز بسهولة التشكيل بها فوق الدولاب لذا يستخدمها الخزافون بكثرة كما أنها تعطى نتائج مرضية باستخدامها وحدها فقط » (٤) .

ويعتبر هذا النوع من الطينات ذات الاهتمام الخاص عند الخزاف ، لما لها من درجة جيدة من اللدونة يسهل العمل بها فوق عجلة الخزاف ، أو ضغطها في قوالب وهي

(١) المرجع السابق ص ١٤٠ .

(٢) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب بالقاهرة ١٩٦٧ ص ١٥٧ .

(٣) Gwilym Thomas : Pottery . 1974 , P 8

(٤) ف . هـ . نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩ ص ١٤٠ .

«مكون هام في الكثير من الأجسام ، إلى جانب أنها تعطي نتائج مرضية باستخدامها وحدها فقط»^(١) .

- طينة الطوب الأحمر « الطينة الجيرية » :

« هي طينة تستعمل في صناعة طوب البناء وهي توجد في كل مكان تقريباً »
ضعيفة التماسك خشنة اللمس وتحتوى على مركبات الكالسيوم مع نسب متفاوتة من أكسيد الحديد وهي متوسطة اللابزية ذات درجة حرارة منخفضة «^(٢) .
« ويتعدّر صنع جسم خزفي غير منفذ للماء من هذه الطينة وحدها ولها خصائص تشكيل طيبة إذا ما أضيفت إلى طينات خزفية تسوّى على حرارة منخفضة كما أنها بعد الحريق تعطى لوناً أحمرّاً داكناً أو برتقالياً »^(٣) .

(١) Clenn C. Nelson : Ceramics A Potters hand book , 1984. P 5.

(٢) علام محمد علام ، علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب بالقاهرة ١٩٦٧ ص ١٦٤ .

(٣) ف . هـ . نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الضدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩ ص ١٤٠ .

تحضير الطين

للحصول على منتج خزفي لابد من تحضير الخامة المستخدمه وإعدادها الإعداد الجيد وذلك لما لها من تأثير في عمليات التشكيل وصفات منتج الفخار والخزف وبحكم تواجد الطين في الأرض فإنها تحتاج إلى تنقية من الشوائب والحصى العالقة في الطين .

ولتحضير الطينة نبدأ بإضافة الماء إليها وهو الخطوة الأولى :

« إن أفضل طريقة لصنع عجينة هي إضافة قدر كاف من الماء

للعناصر الأولية لتكوين خليط ذي قوام خفيف كقوام القشدة وتميرير هذا

المزيج من منخل لفصل الحبيبات الطينية ثم استخراج قدر من الماء يكفي

لجعل الكتلة في حالة مرنة وهذه الطريقة لها مزاياها التالية :

١ - تخلط العناصر خلطاً أجود من خلطها بالطرق الأخرى .

٢ - تفصل الحصى أو الحبيبات الصلبة والفحم البنى الداكن والمواد

الخشنة الأخرى .

٣ - تفصل الكثير من الأملاح الذائبة التي قد تسبب رغوة فيما بعد

بواسطة الماء .

بعد استخراج الماء وفصله يجب عجن الطينة جيداً لتوزيع ماتبقى

من الرطوبة خلال الكتلة وفصل الهواء من الطين ولكي تكون متجانسة

مع بعضها البعض» (١) .

ولفصل الماء يمكن أن تترك الطينة معرضة للهواء أو في مكان دافئ يتبخر الماء

الزائد إلى أن تكون مناسبة للتشكيل إذا كان المراد منها ذلك .

(١) ف . هـ . نورثن ، الخزفيات للفنان الخزاف ، ترجمة سعيد الصدر ، دار النهضة العربية القاهرة ١٩٧٩

ولتحضير طينات بكميات كبيرة كالتى تقطع من المناجم بالجبال حيث تكون على هيئة كتل وربما تحتوي علي بعض الأملاح ، لذلك يجب غسلها لكي نتخلص من الأملاح عن طريق نقع هذه الكتل في احواض مغمورة في الماء لمدة اسبوع مع التقليب المستمر حتى يتخلل الماء رقائق الطين ، ثم نقوم بتصفية الطين للتخلص من الاحجار والمواد الخشنة ويبقي الماء بين رقائق الطين يعمل على تفتيت أجزاء الطين الى رقائق ترفع من لازبية الطين ، وتحيط أغشية الماء المتخللة لمسام الجسم الطيني بالرقائق والحبيبات ، مكونة حولها أغشية متصلة ، تسبب حدوث التجاذب بين كل من رقائق الطين وبينها من ناحية ، وبين الأغشية المائية المتقاربة بعضها البعض من ناحية أخرى وبذلك يحدث الارتباط والتماسك بين رقائق الطين .

« وتعتبر عملية التفكك أو التحلل مهمة ، حيث أنها تسمح للعناصر خاصة الماء أن تنفذ بين الجزيئات الرقيقة للطين ، وبالتالي تساعد في رفع درجة مرونتها » (١) .

بعد ذلك يتم نقل الطينة الي حوض آخر مخصص لعملية الدوسة حيث يتم عجن الطينة بواسطة الأرجل لعدة ساعات ، وذلك بعد إضافة كمية مناسبة من الماء ، يتخلل مسام الجسم الطيني كعامل مساعد على إنتشار رقائق الطين كلها أو بعضها - منتجاً محلولاً غروباً يحيط بحبيبات ورقائق الطين المبتل ، ويكون بمثابة سائل لزج يسهل حركة تلك الأجزاء داخل العجينة عند الضغط عليها ، يزداد تجانس حركة الأجزاء وأنسيابها تحت تأثير الضغط كلما زاد تجانس توزيعها وتوزيع المحلول الغروبى والأغشية حولها . ثم ينقل بعد ذلك على شكل كتل مختلفة الأجسام الى غرفج التخزين .

وقد تحتاج الطينة الي خلطها ببعض الأنواع من الطينات ، أو إضافة بعض المواد

العضوية والسيليلوزية مثل التبن المسحوق (Finally shabby Straw) أو روث الحيوانات Animal Dung ، وذلك بهدف :-

أ- تقليل اللزوجة الزائدة لتسهيل عملية التشكيل .

ب- تسهيل خروج الماء الممتص فيزيائياً^(١) . (وهو الماء الممتزج بالطين ، ويختص هذا النوع من الماء بجفاف الماء الذى يتخلل رقائق الطين ، وتفقد المادة لدونتها وليونتها مؤقتاً ، فتصبح صلبة وهشة) وذلك في مرحلة التجفيف لتقليل محاولة التشقق .

ج- زيادة قوة الترابط في حالة الطينة الفقيرة Poor أو الضعيفة Lean أو الرملية Sandclay .

وعلى كل فإن عمليات التشكيل تتطلب تحضير طينة متجانسة وخالية من الفقاعات الهوائية Airbubbles ، لما لذلك من تأثير كبير على الفخار الناتج ، حيث أن هذه الفقاعات قد تؤدي الى تشقق وكسر القطع الفخارية أثناء عملية التسوية .

تخزين الطين :

عند ترك الخلطة الطينية مدة طويلة تزداد لازبية[#] وتتحسن خواصه ويصبح أكثر انسياباً وطواعية في التشكيل ، وخاصة ما كان منه في الأصل ضعيفاً اللازبية أما ما كان يحتوى على مواد غير لازبة كالفلسبار والزلط ، كما تتفتت الكتل المتماسكة شديدة الصلابة الموجودة فيه مثل الطين الزلطى ، اذ تتحول تلك الكتل الى رقائق يسهل على الماء تخللها ، وتصبح عجائن الطين المعدة للتشكيل بعد تخميرها ناعمة اللمس وأكثر قابلية للتشكيل ، وتعطى عند تشكيلها أجساماً طينية ناعمة السطح ، حيث خرج منها أكثر أو كل الهواء والغازات المحتبسة فيها ، ووزع مابقى منها داخل الجسم توزيعاً متجانساً خلال الجسم كله كما يقلل من درجة الإنكماش فيها ، مما يجنبها عيوب التشقق والانتفاخ ، أو التهتك في عمليات تسويتها .

ويرجع السبب في اكتساب الأجسام الطينية للميزات السابقة الى زيادة لازبيتها وقدرتها على التشكيل منها ، وازدياد التصاق أغشية الماء بسطح أجزائها ، مما يسبب زيادة تماسكها كما أن تفككها الى دقائق ترفع من غرويتها والمواد العضوية ونمو البكتيريا تعمل على رفع غرويتها .

وكما طالت مدة التخزين للطينة ازدادت صلاحيتها للعمل لأنها تتطلب وقتاً كافياً يتيح للماء تخلل كل ذراتها وتشعبها به كما يتيح فرصة تكوين وبناء شرائح ثابتة لا يتخللها فراغات ، ويعتقد أن التأثير البكتيري الذى يوجد نتيجة للتخزين يساعد على زيادة مرونة الطينة .

وعملية التخزين لا تضر المكونات ، بل تضيف لها خصائص تشكيلية رغم رائحة الطينة التى تنبعث منها ، فهذا يدل على تخمرها جيداً ، وتفاعل مكوناتها الداخلية

(#) اللازبية : هي احتفاظ الجسم بشكله الذي يتركه عليه المؤثر . (علام محمد علام) علم الخزف ، ص ٩٢ .

والفطريات التي بها لتكوين التجانس المطلوب بينهما .

ومن المفيد أن يعاد عجن الطينة وهرسها من وقت الي آخر أثناء فترة تخزينها ،
ويجب أن تشكل الطينة على هيئة كرات أو علي شكل أسطوانانات ذات حجم مناسب قبل
حفظها لتسهيل أخذها من الأوعية ، مع مراعاة تغطية الخليط برقائق البلاستيك حتى لا
يتسرب منه الماء ، وحتى نضمن عدم وصول شوائب إليه .

التجفيف وأهميته في التشكيل

أولاً :- عملية التجفيف والأنكماش قبل الحريق

تظهر جودة الطينة المستعملة وقوة البناء التشكيلي من خلال عملية التجفيف فالجفاف يبدأ من سطح القطعة من الخارج وما بداخل القطعة من ماء فهو يسري إلى السطح الخارجي متبخراً وتعتبر عملية التجفيف قبل تسوية الأشكال من أهم العمليات التي تتطلب عناية خاصة إذ لا يصح تعريض الاشكال الطينية للتيارات الهوائية للإسراع في تجفيفها، كم لا يجوز تعريضها للحرارة وهي لا تزال رطبة ، فكلتا الحالتين يعرض الأشكال للتلف والالتواء والتشقق ، خصوصاً إذا كانت القطع مشكلة من طينة شديدة اللزبية ، حيث تبدأ الفوهات في الجفاف أولاً ، وكذلك السطح الخارجي قبل بقية الجسم وبذلك يكون هناك فارق كبير في الإنكماش بين السطح الداخلي والخارجي للآنية ، ومعني ذلك أن السطح الخارجي يبدأ في الإنكماش قبل الخارجي ، وبذلك يحدث التشقق والالتواء « في أثناء عملية التجفيف هذه يتم تبخر الماء ببطء ، وينكمش الجسم وهذا أمر هام ينبغي مراعاته بعناية فائقة ، وهناك نوعان من المجففات » (١).

١- المجففات المستمرة .

٢- المجففات غير المستمرة .

النوع المستمر من هذه المجففات هو الأهم حيث تستعمل فيه الغازات الساخنة الناتجة من عملية الحريق ولصعوبة توفر هذا النوع نستخدم بعض الطرق البسيطة لتحقيق التجفيف المتعادل للشكل الطيني .

(١) محمد يوسف بكر : صناعة الفخار والخزف في مصر ، الأسكندرية ، الدار المصرية للطباعة والنشر ،

١- تغطي الأجزاء الرقيقة أو المكشوفة من السطح لنضمن بقاء جفافها لما تتعرض له الأطراف من تيار هواء أكثر من الأجزاء السفلى ولهذا يجب تعريض القاعدة للهواء بقدر ما ولجميع اجزاء القطعة .

٢- تغطي القطعة (الشكل) كلها تغطية كاملة ، لأن الأشكال التي يختلف سمك أجزائها يصعب فيها تحقيق التجفيف المتعادل ، مالم نضع في الاعتبار سمك هذه الأجزاء .

وللتجفيف شروط وأسس يجب التأكد منها أولاً ، فقد تناول « فرانك وجانيت هامر » في كتابيهما عن (الطينات Clay) نظرية التجفيف ^(١) من الناحية الفنية وهي (التعادل التام لمحتوى الرطوبة بين المادة والهواء) حيث يعتمد التجفيف على الجو المحيط بالشكل ، فعندما يتشبع الهواء بكمية الماء الموجودة في الصلصال يتوقف التجفيف ، لذلك ينبغي مراعاة انتظام الهواء ودرجة الحرارة المحيطة بالشكل ، وهذا لا يحدث إلا إذا وضعت القطع الخزفية في مكان بعيد عن تيارات الهواء ، مع عدم تعريضها للشمس مثلاً في محاولة للتجفيف السريع ، فتجف الطبقة الخارجية دون الداخلية من جدار العمل ، مما يؤدي إلى التشقق ، وقد يحدث الإلتواء أثناء التجفيف التالية :

أ) عدم تجانس جسم القطعة الناتج عن سوء عجن طينتها ، بمعنى أن هناك اختلاف في نظام الحبيبات الطينية عند التشكيل ، ففي حين أن أجزاء من سطح القطعة الخزفية يتكون من حبيبات منتظمة نراها في اجزاء أخرى من الطينة مختلفة بغير نظام ، مما يؤدي إلى عدم استواء سمك العمل الخزفي ، وبالتالي عدم استواء

التجفيف .

(ب) حدوث ضغوط عند التشكيل ، وهو الضغط الذي يقع على القطع المرنة والجافة تقريباً .

(ج) عدم تعادل التجفيف ، بمعنى اذا تركت قطعة مشكلة على حامل معدني فإن القاعدة تظل محتفظة بالرطوبة ، في حين الأناء يجفف في حرارة الجو العادي ، واذا ما عرضت قطعة مشكلة بطريقة الضغط في قالب جصي للتجفيف بسرعة مع استبقائها على وجه واحد ، فإنها تفقد منها ماء أسرع مما يفقده السطح الآخر ، ويعرضها ذلك للإلتواء .

وقد يحدث شرخ للقطعة أثناء التجفيف ، وترجع أسباب ذلك إلى فروق في الإنكماش فيما بين أنحاء الجسم ، ولتلافي ذلك يجب التأكد من أن القطعة ذات تكوين واحد في كل انحاءها ، وخاصة عندما تكون حبيبات الطينة دقيقة وناعمة ، فأنها تنكمش أكثر من العينات الأخرى لدقة حبيباتها ، بعكس الطينات التي تحتوي على مادة خشنة ، وهي ذات درجة من الإنكماش تقل عن غيرها ولذا يمكن تجفيفها بسرعة دون أن تتعرض للشرخ .

وعند التحكم في الإنكماش والالتواء عند التجفيف يجب مراعاة العوامل التالية :-

١- تأثير التركيب

من المعروف أن الإنكماش يقل في الطينات الكبيرة الحبيبات عن انكماش الطينات الناعمة ، وذلك لقلة أسطح شرائح الحبيبات الكبيرة والأغشية المائية عنها في الحبيبات الرقيقة الكثيرة الأسطح والأغشية المائية حولها في الطينات الناعمة الدقيقة الحبيبات .

٢- تأثير طرق التشكيل

تؤثر طرق التشكيل المختلفة على الطينات ، فالشكل الخزفي المشكل بواسطة الصب في القالب من طينة سائلة يكون انكماشه أكبر من نفس الجسم المشكل من طينة معجونة ، ويعود ذلك إلي أن الألواح الطينية تتراكم على سطح القالب مرتبة في اتجاه واحد وموازية له ، لذلك يكون الانكماش قليلاً جداً .

٣- تأثير طرق التجفيف

تؤثر طريقة التجفيف للشكل الطيني تأثيراً مباشراً في عملية الإنكماش والالتواء ، فإذا جففت شريحة خزفية مربعة بطريقة الكبس بين لوحين من الجبس فسنحصل في النهاية على جفاف متعادل بمقدار واحد ولا يحدث أي التواء بها .

ولتأكد الجفاف المتعادل للقطعة المشكلة يفضل أحياناً وضع القطعة داخل صندوق رطب من الجبس وتركها تجف ببطء تام .

« ومن المسلم به أن القطع التي تصنع من الطين تصبح أصغر حجماً عندما تجف عما كانت عليه عند تشكيلها ، ويرجع هذا إلى فقدانها المياه التي تحيط بحبيباتها والتي تؤدي إلى الانكماش في كل انحاء الشكل »^(١) .

وهو ما يعرف بالأنكماش Shrinkage قبل الحريق ، والآنكماش مرتبط بمدى دقة الحبيبات الطينية ، وعلى مقدار كمية الماء الموجود فيها .

فكلما كانت حبيباتها دقيقة زادت أغشية الماء بينها وبالتالي زادت نسبة الأنكماش ، وكلما ارتفعت نسبة الانكماش والمواد الخشنة غير اللازمة مثل المرو والفلسبار قل

(١) ف. هـ. ثورتن - ترجمة سعيد الصدر : الخزفيات للفنان الخزاف ، دار النهضة المصرية . القاهرة ،

الأنكماش عن غيرها من الطينات ، والأنكماش مرتبط بعملية التجفيف في جميع مراحله وقد قسم « مورثن عملية التجفيف إلى أربع مراحل ، (١) .

أ- التخلص من الماء الزائد الذي بين شرائح الطينة في صورة أغشية مائية

ب- مرحلة التخلص من الفقاعات الموجودة والمسام المائية .

ج- مرحلة التجليد : حيث كلما تقدم الجفاف ، واقتربت الشرائح بعضها من بعض وانكمشت كل الكتلة حتى تختص كل الأغشية ، وتزداد الشرائح التصاقاً وجفافاً .

د- مرحلة التخلص التام من « الماء الحر » وهي داخلية أكثر منها سطحية ، وبهذا تعتبر المياه المنتهية ، ويتم التخلص منها عن طريق التعليق الطويل في مرحلة الحريق الأول، وهو ما يعرف بالأنكماش الحريق .

ويجب التأكيد قبل التشكيل من تجانس الطينة وانتظام الماء في جميع جزئياتها ، بحيث لا تكون هناك قطعة لدنة وأخرى جافة حتى لا يحدث التواءات نتيجة الأنكماش الغير متكافئ .

وفي مرحلة الانكماش يجب أن تجفف القطع ببطء تام ، وفي مكان متجانس الهواء حول الشكل ، بمعنى لا توضع القطعة في مكان به تيار هوائي فيرتطم بها من جهة دون الأخرى ، وبالتالي ينكمش جزء دون الآخر ، ويؤدي إلى التشقق بعملية التجفيف كلما طال وقتها وبطوء تجفيفها في مكان مغلق إلى حد ما كان هذا أكمل لنجاح القطعة الخزفية .

ثانياً : انكماش الشكل بعد الحريق

عند إنتهاء قطعة خزفية بمقاس محدد ، يجب أن يعمل حساب لنسبة الإنكماش فيها عند تشكيلها ، حيث يختلف انكماش الحريق كثيراً باختلاف الطينات ففي بعضها يكون الانكماش كثيراً لدرجة تحدث التشقق ، وفي البعض الآخر يكون قليلاً لدرجة يمكن أهملها ويرجع أسباب ذلك إلى (١) :-

أ- نقص الجسم بسبب طرد الماء وثاني أكسيد الكربون .

ب- بسبب التجاذب الشعري لبلورات الزجاج ، وما يترتب عليه من طرد الهواء من المسام .

ومن المرغوب فيه أن نجعل انكماش الحريق لأية طينة خزفية أقل ما يمكن كما تساعدنا إضافة الحمرة للطينة من تقليل معدل الإنكماش كما أن عدم اتمام عملية التجفيف قبل مرحلة التسوية يؤدي إلى تحطيمها وتهشمها نتيجة للخروج الفجائي للرطوبة المتبقية داخل القطعة .

وعند الإنتهاء من عملية الحريق الأول ينبغي ترك القطع لتبرد بالفرن وهو مقفل ، حتى لو كان الفرن صغيراً ، حتى لا يصيب القطع أي تلف ويجب أن لا يفتح الفرن أبداً مادام ساخناً ، حتى لا يحدث هناك نوع من التشقق والكسر نتيجة التبريد المفاجئ.

عوامل يجب مراعاتها للتحكم في الانكماش بالحريق :-

للتحكم في الإنكماش بالحريق يجب مراعاة العوامل التالية (٢):

(١) ف. هـ . نورتن : مرجع سابق ، ص ٢٣٨ .

(٢) نفس المرجع ص ٢٤١ .

أ- تأثير التركيب :

أن الانكماش في التعليل البطيء يتم بنفس الطريقة في التجفيف البطيء فإذا خلط ٥٠ ٪ من الحمرة و ٥٠ ٪ من الطينة فإن انكماش الحريق يكون فقط حوالي نصف انكماش الطينة وحده .

ب- تأثير طرق التشكيل :

من المعروف أن الطينات اللازمة تصير أكثر كثافة عند استعمال الضغط (الكبس) في تشكيلها ، وكلما زادت كثافة الطينة قل الإنكماش فأن لطرق التشكيل تأثير محقق على انكماش الحريق ، واختلاف الضغط الذي يستعمل على الأجزاء المختلفة للقطعة الخزفية هو السبب لبعض الألتواء الذي يصادفنا عند الحريق .

ج- تأثير الحريق :

يعتبر تعادل درجة الحرارة في انحاء الفرن أمر مهم للغاية ، فإذا كان بعض اجزائه أكثر حرارة من البعض الآخر ، فإن الإنكماش يختلف ويحدث التقوس في القطعة الخزفية بشكل واضح .

د- تأثير طرق الرص :

إن للرص الصحيح للأشكال في الفرن أهمية خاصة ، ففي حين أن يمكن رص بعض فخار الحرارة المنخفضة كيفما أتنفق ، فإن رص القطع الرقيقة بالفرن يجب أن يكون له خطة متقنة لتلافي الإلتواء والشرح أو تقليلهما إلى أدنى حد .

ولتجنب التقوس والإلتواء يمكن اتباع طرق الرص الصحيحة كمايلي :

« أ- توضح القطع الرقيقة على قرصة غير محروقة من نفس الطينة لكي تنكمش معاً .

ب- توضع القطع الجوفاء الرقيقة على حوامل مخروطية لتحفظ استدارتها .

ج- عدم وضع الأطباق داخل بعضها حتى لا ينكمش أحدها على الآخر كما يستحسن طلاء الأرفف الحرارية بطبقة من الكاولين الذي يضمن عدم التصاق القطع بها .

ومن الهم معرفة كل من درجات الحرارة في التسوية الخزفية والفترة الزمنية المناسبة لتسوية الشكل عند درجة حرارة معينة فالفترة الزمنية تتناسب عكسياً مع درجة الحرارة ، أي أنه كلما زادت فترة التسوية قلت درجة الحرارة والعكس بالعكس « (١) .

وقبل وضع الأشكال الخزفية في الفرن ، يجب مراعاة حجم الفرن ونوعه ودرجة حرارة التسوية ، كما يختلف زمن مرحلة التعليل باختلاف الأفران وحجمها ونوعها أن كان كهربياً أو بليدياً .

درجة حرارة الحريق :

إن قياس درجة الحرارة أثناء عملية الحريق لها أهمية عظمى في معرفة وتحديد درجة الحرارة المناسبة للطينات ، حيث إن معرفة الدرجة المضبوطة للحرارة في الفرن ذات أهمية للخزاف ، إذ أنه ليس من الميسور فتح الفرن وفحص مدى تقدم التسوية بل هناك طرق متعددة لتعيين مقياس درجة الحرارة منها :

« - استخدام مقياس للحرارة يسمى (بايرومتر) ويعطى قراءة مباشرة لدرجة حرارة الفرن .

- استخدام المخاريط الحرارية ، وهي عبارة عن اهرامات من مادة خزفية مصنوعة في سلسلة متدرجة ، بحيث إنها تنصهر وتنتشي عند درجة حرارة معينة وبعد زمن معين .

- استخدام نماذج تجريبية ، وهي عينات طينية صغيرة تستعمل كمقياس لمعرفة درجة حرارة التسوية تؤخذ من الفرن من وقت لآخر خلال عملية التسوية عن طريق فتحة في الفرن ، يمكن منها سحب هذه العينات باستخدام خطاف حديدي^(١) .

ومن الملاحظ أن لدرجة حرارة التسوية دور في التفاوت اللوني للطينة ، خاصة إذا كانت تحتوي على كمية من المعادن الحديدية ، عند تسوية المواد الخزفية في درجات حرارة أكثر ارتفاعاً تتكون كميات أكبر من الزجاج وكما تستمر القطعة في الإنكماش وتصبح أكثر كثافة .

والمواد الغنية بالجير تتطلب تحكماً تاماً في درجة الحرارة ، حتى لا تتحول بسرعة من نقطة التماسك المعقول الى نقطة الإنصهار .

(١) ف . هـ . نورتن : مرجع سابق ، ص ٢١٥ .

الفصل الرابع

التعبير الفني والتجسيم لدى الأطفال

- التعبير المجسم لدى الأطفال.
- مراحل التعبير المجسم للأطفال.
- توجيه التعبير المجسم للأطفال.
- معوقات التعبير المجسم للأطفال.

التعبير الفني والتجسيم لدى الأطفال

التعبير كلمة شاملة لها معانى ومدلولات كثيرة يتضح المقصود منها أكثر عندما تأتى مقترنة بكلمة أخرى تكون معها جملة يفهم منها مايراد فهمه فالضحك تعبير والغضب تعبير ولكن ليس هذا مانقصده .

فعندما نذكر التعبير الفني هنا نقصد به التعبير عن عمل فنى والعمل الفنى له ثلاث عناصر أساسية هي الخامة والموضوع والتعبير .

يذكر الدكتور حسن محمد حسن تعريفه للتعبير الفنى بأنه « اصطلاح يطلق على العمل الفنى الذي يتسم بالإجادة وبراعة الأسلوب ، إذ يعنى ذلك أول مايعنى تألق الفكرة الموضوعية التى يهدف لها الفنان ووضوح مضمونها بحيث يمكن للمشاهد أن يستوعب ويتفهم أبعادها ومراميها ، والمعانى والمضامين التى يريد الفنان أن يوحى بها للمشاهد عند أول نظره تقع على اللوحة » (١) .

ويترجم زكريا ابراهيم تعريف جون ديوى للتعبير الفنى بأنه « ضرب من النشاط تجمع فيه الأفعال التى كانت تؤدى تلقائياً منفصلة بعضها عن بعض لكى تحول من مادة شكل غفل خام إلى أعمال فنية تعبيرية ، ولا يمكن أن يكون ثمة تعبير أو فن إلا إذا استعملت المادة أو العناصر المادية كواسطة أو وسائط » (٢) .

(١) حسن محمد حسن : الأسس التاريخية للفن التشكيلى المعاصر ، جزء (١) ، دار الفكر العربى ١٩٧٢م ص ١٤٣ .

(٢) جون ديوى : الفن خبره ، ترجمة زكريا ابراهيم ، مراجعة زكي نجيب محمود ، دار النهضة العربية ص ١١٠ - ١١١ .

إن هذه التعريفات لهى توضيح لمعنى العمل الفنى بما يحويه من عناصره التى يتكون منها وكما أن التجسيم هو فى ذاته عمل فنى حيث أن العناصر التى يتكون منها العمل الفنى لابد أن تتحقق عند تجسيم شىء ما والذي يتكون من خامة وموضوع وتعبير ويذكر فينيس عياد « أن التعبير الفنى يتضمن الخلق المتأنى « الفطن » لبعض الأشياء التى تجسم أو تصور الشعور ، ويجب ملاحظة أن عملية التجسيم أو تصوير الشاعر تكون كعملية التعبير ، أى لابد أن يتخذ النشاط وسيله أو واسطه لبلوغ المرادف بطريقة شعوريه واضحه ليصبح من أعمال الفن » (١) .

والتجسيم لدى الأطفال لا يختلف فى معناه عن التجسيم عند الكبار والبالغين أى أنه عمل فنى وبالتالي فهو تعبير فنى وهو مانسعى إلى توضيحه والتطرق إليه تحت عنوان التعبير المجسم لدى الأطفال .

التعبير المجسم لدى الأطفال :

إن التعبير المجسم يكون بخامات مختلفه فى طواعيتها وخصائصها ومميزاتها وطرق التشكيل بها فلها صفات مختلفه منها الصلب واللين والقاسي مثل الخشب والحجر والطين وما إلى ذلك ، وبمقارنة بسيطة بين صفات تلك الخامات نجد أن خامة الطين أطيع تلك الخامات وذات قابليه للتشكيل بشكل أيسر بالنسبة للأطفال وخاصة إذا كانت معدة إعداداً جيداً وهى ما يهمنى فى موضوع التعبير المجسم .

فالتعبير المجسم بخامه الطين يجد صدى عند الأطفال إذ يُيسر لهم تمثيل

(١) فينيس عياد يوسف - العلاقة بين القدره على التفكير الأبتكارى والقدره على التعبير الفنى لدى عينة من

تلاميذ المرحلة الاعداديه ، رساله ماجستير ، كلية التربية الفنية، جامعة حلوان ، القاهرة ١٩٧٩ ص ٥٥ .

« وتطور التعبير المجسم له صلة بالتعبير المسطح فكل منهما يمر في أطوار من النضج والتحول ويشبه كل تعبير الى حد بعيد التعبير الآخر .

فالأطفال حتى سن الثانية تقريباً يستغرقون في تشكيل قطعة من الطين إذا وقعت في أيديهم ويخلقون منها حبلاً وأحياناً يعطونها قطعاً صغيرة ليس لها دلالة « (١) .

ومن كتاب التعبير الفني والتربية لسيد حسن حسين نخلص إلى أن مرحلة الطفولة المبكرة من سن الثانية حتى السادسة .

« ففي بداية هذه المرحلة تظهر على الطفل بعض التغيرات في نموه فيصبح له القدرة على الحركة والقفز وتسلك المرتفعات القريبة منه وهذا النشاط يساعده على إدراك ما يحيط به وله أثره في نمو الجانب الجسمي والعقلي والوجداني . ويدرك الأشياء حوله عن طريق عدها لا وصفها وتمتاز حاسة اللمس بالقوة مقارنة مع حاسة السمع والبصر لذا فالطفل لا يستطيع عمل الأشياء أو رسم العناصر بصورة دقيقة ، فحتى سن الرابعة تقريباً يمسك الطفل الطباشير أو الأقلام بقبضة يده بطريقة لا مرونة فيها .

ويبدأ الطفل في الإدراك لبعض الأشياء التي تحيط به ويحاول التعبير عن خياله وإدراكه لها فيرسم خطوطاً على الورق أو يجسم أشكالاً هي عبارة عن رموز يطلق عليها أسماء وفي الخامسة يلاحظ أن تعبيره الفني قد بدأ يأخذ أشكالاً وصوراً جديدة تمتاز بإدراك ذاتي نتيجة لنموه المستمر فإذا شكّل الطفل بعجينة الصلصال أو أى خامة أخرى تناسبه في هذا السن فهو يعبر بنفس طريقتة في الرسم فغالباً ماتكون أشكال هندسية مبسطة ، فبائع البرتقال مثلاً يشكله جزءاً جزءاً

(١) محمود البسيوني - تحت الأطفال ، ط ١ . دار المعارف ، مصر ١٩٦٩ ص ١٠ .

ويركّب هذه الأجزاء المنفصلة فالرأس عبارة عن كرة والجسم متوازي مستطيلات أو أسطوانة وهكذا والطفل في تعبيره الجسم بالصلصال يستخدم يديه ككل لعدم قدرته في هذه السن على استخدام أصابعه في التشكيل كما لا يستطيع استخدام أدوات العمل الخاصة في التشكيل لأنها تتطلب قدرة خاصة ومهارة فائقة وفي نهاية هذه المرحلة أى في سن السادسة تقريباً يصبح للطفل إدراكاً خاصاً لكل شيء يراه حوله ، يعبر عنه في رسمه أو تشكيله ، وذلك برسوم اصطلاحية ومدرجات شكلية بسيطة بعد ذلك تأتي المرحلة الأخيرة وهى الطفولة المتأخرة وتبدأ من سن السادسة حتى الثانية عشرة تقريباً .

وهذه المرحلة امتداد للمرحلة السابقة فالطفل في هذه السن ينمو بسرعة ويصاحبه نشاط ذاتي وميل للعمل وكثرة الحركة لذا يجب إتاحة الفرصة له ليزاول نشاطه التلقائي بدلاً من كبته وقتل حيويته .

ففى هذه المرحلة يصبح الطفل قادراً على رؤية ماحوله القريب والبعيد من الأشياء ولديه القدرة على العمل ومزاولة النشاط المناسب له . وتكليف الطفل بأعمال فوق طاقته أو دون مستواه تجعله يمل من العمل . والطفل في بداية هذه المرحلة يمكنه الاعتماد على نفسه ويدرك الأشياء والعناصر التى تحيط به ككليات ولا يهتم بالتفاصيل الدقيقة ولا بالواقع وهو خيالى إلى حد كبير وتلك صفة هامة يمتاز بها الطفل حتى سن التاسعة تقريباً من عمره .

وحوالى السن العاشره تقريباً . يبدأ الطفل الاهتمام بالواقع ويحاول إظهار بعض تفاصيل العناصر ومميزات الأشياء وذلك لنموه وإدراكه للفروق والمميزات .

وفي هذه المرحلة يمتاز التعبير الفني في هذه المرحلة بالنمو السريع والتغير والتطور فيكون لديه القدرة على التعبير بلغته الفنية وبطريقته الذاتية إذ ينطلق في تعبيره الجسم للعناصر نتيجة إدراكه لها وتأثره بكل ما يحيط به .

ويميز الطفل في بداية هذه المرحلة الخيال واللعب والحركة والنشاط المتدفق وفي نهايتها يبدأ الميل للواقعية والاعتماد على الخبرة البصرية نوعاً ما « (١) .

أساليب الأطفال في التعبير المجسم :

للأطفال أساليبهم الخاصة في التعبير المجسم وهي مرتبطة بشخصية كل طفل فهو كأي تعبير يتأثر بطبيعة الشخصية ومقوماتها النفسية والعقلية والجسمية والانفعالية وعلى ذلك ليس من المستطاع أن نجد تطابقاً دقيقاً في تعبيرات الأطفال . وقد لاحظ بعض العلماء أن هناك طابعين مميزين للأساليب بوجه عام . أوضحها البسيوني بالتركيبى والتحليلي :

« الطابع الأول : تركيبى وهو يقوم بتشكيل مفردات الجسم وعناصره على شكل أجزاء ، يضم بعضها لبعض لتكوين الكل ، وفي هذه الحالة يحتمل أن تكون الفكرة الكلية موجوده في ذهن الطفل فهو يقوم بإخراجها على دفعات .

الطابع الثاني : تحليلي وهو يبدأ بالكتلة الكلية ويجسم فيها التفاصيل ويزيل منها ويشكل فيها بحيث يظهر الكل تدريجياً بوضوح كلما زاد الإنتاج وزادت عملية التعمق في الإخراج ولا يمكن القول بأى حال من الأحوال أن أسلوباً أفضل من الآخر فكما تميز الأسلوب بالتلقائية وارتبط بالشخصية وبأصالتها ، كان ذلك داعياً لتقدير الإنتاج أكثر مما لو كان هذا الإنتاج مقلداً مفتعلاً « (٢) .

(١) سيد حسن حسين - التعبير الفني والتربية ، النهضة المصرية ، القاهرة ١٩٦٠م ص ٣٧ - ٦٣ .

(٢) محمود البسيوني ، نحت الأطفال ط ١ ، دار المعارف ١٩٦٩ م ص ١٧ .

ولا شك أن ما قيل عن وجود أنماط جمالية في تعبيرات الأطفال في الرسم لينطبق أيضاً على التعبير المجسم للأطفال فيتميز التعبير المجسم بالطابع المعماري ، أو الزخرفي أو التعبيري أو التعدادي ويمكن أن نجد بين طياته سمات الرومانتيكية والتأثرية وغير ذلك من الأساليب التي تذكر عند وصف رسوم الأطفال .

ونظراً لأن أعمال الأطفال تتضمن في طياتها تجارب متعددة ، فكما نما الأطفال يلاحظ تغيرات كثيرة لذلك فإن أساليب التعبير المجسم لا بد وأن يتأثر من خلال هذه التحولات ويتبع ذلك أيضاً عدم ثبات الصفات من سن لآخر .

« ولا يمكن الإدعاء بثبوت نمط معين في سن خاص وإنما تدرك هذه الأنماط بالنسبة لهذه النتائج في كل مرحلة من مراحل النمو » (١) .

توجيه التعبير المجسم للأطفال :

قبل التطرق إلى النقاط التي يجب مراعاتها في توجيه التعبير المجسم لدى الأطفال هناك أمور مهمة يجب على مدرس التربية الفنية أن يدركها والتي حددها محمود البسيوني في ثلاث نقاط (٢):

[١ - أن لا يفرض مدرس التربية الفنية على التلاميذ منطق الطبيعة كشيء ملزم في تعبيراتهم المجسمة .

٢ - أن لا ننتظر نفعاً في الإنتاج المجسم للتلاميذ .

(١) محمود البسيوني ، نحت الأطفال ط ١ ، مرجع سابق ، ١٩٦٩ . ص ١٨ .

(٢) نفس المرجع ص ٢٢ .

- ١٠٢ -

٣ - على مدرس التربية الفنية عدم الإستعجال في توجيه التلاميذ حتى لا يصبح هذا التوجيه ملزماً للتلميذ ويقيد من أفكاره .

على مدرس التربية الفنية الإهتمام بتوجيه التعبير المجسم للأطفال وذلك للخروج بأفضل النتائج المرجوه من ذلك ويمكن إيجاز مذكره البسيوني لتوجيه التعبير المجسم للأطفال بالنقاط التالية :

« أ - التشكيل للإبتكار ويكون ذلك بعدم تقييد الطفل في تشكيل الأشياء التي يحب ، فالطفل الذي ينشئ ويبتكر ويخلق الأشكال دون قيد يستطيع تشكيل قطعة طين ويصوغها ويضغط فيها الفراغات ويبرز منها النتوءات التي تجعل الشكل معبراً في النهاية ومحملاً بنفس الوقت بالقيم المعمارية التركيبية .

ب - الحوافز النفسية : يجب الربط بين التعبير المجسم والحوافز النفسية عند الأطفال ، فكل مايؤثر في الطفل لا بد له من مصدر في البيئة . فتفاعل الطفل مع هذه المصادر بطريقة شعورية أو لاشعورية يبقى في نفسيته أثراً مختلفة تكون لها قيمتها الإيجابية أو السلبية وتختلط هذه القيمة بالدوافع والحاجات لدى الطفل .

وإذا نجح المدرس في إيقاظ بعض هذه الكوامن ، وإعطاء فرصة التعبير والبروز في أشكال مختلفة فإن الطفل سرعان مايعكس كل ما بكيانه لتخرج النتائج وهي تحمل أكثر من معنى .

ج - المدخل التعبيري : وهو الموضوع المراد تجسيمه فكلما كان موضوع التعبير المجسم أكثر إثارة للتلميذ كلما خاض فيه لتحقيق قيمة تعبيرية أكثر » (١) .

(١) محمود البسيوني ، نحت الأطفال ، ط١ ، مرجع سابق . ص ٤٩-٥٧ .

كما أنه يجب أن تمس الموضوعات إلى حد كبير بيئة التلميذ فليس من المتوقع لطفل المدينة أن يعبر عن موضوعات تخص بيئة الأرياف والقرى كما أن طفل القرية لن ينجح في تعبيره عن موضوعات من بيئة المدن وكذلك البيئة الصحراوية والبيئة البحرية أو الساحلية إذ أن اختيار الموضوع من دافع بيئة الطفل تعطى الطفل حافزاً للاستعانة بما لديه من الخبرة الزاخرة وتنفيسها من خلال هذا الموضوع الذي يتضح فيه الارتباط القوى بين الفرد وبيئته التي كونت له تلك الإستجابة .

د - الخامات والأدوات : قد ينجح المدرس في التوجيهات السابقة من اختيار للموضوع المناسب والحوافز والإثارة والتشويق ولكن يفشل في الوصول إلى نتائج مرضيه وحسنة وأسباب ذلك عدم العناية بإعداد الخامة الملائمة للتلاميذ أو عدم توفير الأدوات المساعده على استخدام الخامة بطريقه سليمة « فاستخدام الخامات والأدوات يلعب دوراً هاماً في ضمان نجاح النتيجة إذ لا يكفي أن يلقي المدرس موضوعاً جيداً مثيراً للتلاميذ » (١) .

فالأفكار والعادات التي يتعلمها التلاميذ في استخدام الأدوات والخامات يجب أن تكون بأساليب مبسطه لاتتعارض مع أساليبهم الشخصية ولا مع أهداف التربية التي تسعى إلى تنمية الناحية الإبتكارية لدى كل منهم .

فمن الأفضل للتلميذ أن يلمس الأشياء بيده ، ويراها بعينه ويتفعل لها بجسمه وروحه قبل أن نطلب منه التعبير عنها سواء تجسيمياً أو رسماً .

(١) محمود البسيوني ، سيكولوجية رسوم الأطفال . ط ٣ ، دار المعارف ، القاهرة ١٩٨٥ . ص ٢١٨ .

« ويؤكد محمود البسيوني حقيقة هامة تتعلق بأسلوب التوجيه في هذه المرحلة وما يسبقها ، بأنه كلما صغر سن التلميذ وجب أن يكون التوجيه بطريق غير مباشر وذلك بخلق الجو المشجع للتلميذ على الإنتاج ، وبتكوين عاطفة المحبة بين المدرس والتلاميذ وهذه العلاقة ليس من السهل إفتعالها ، إذ أن جزءاً كبيراً منها يرتبط بحماس المدرس ، وحرصه على تحقيق رسالته ودأبه به على أن يوجه تلاميذه إلى كل ما فيه مصلحتهم » (١) .

معوقات التشكيل بالخزف في التعليم :

يرى الباحث أن هناك معوقات تحد من الاهتمام بالتشكيل بالخزف في التعليم يوجزها بما يلي : المدرس ، المدرسه ، المنزل :

أولاً : المدرس :-

- ١ - قد يكون المعلم الموكل بتدريس التربية الفنية غير متخصص وإن كانت الوزارة تسعى جاهدة في سد العجز الحاصل في مدرسى التربية الفنية .
 - ٢ - عدم رغبة المعلم في خوض هذا المجال مع الطلاب إما لاستصعاب التشكيل بالخزف والخوف من عدم الخروج بنتائج مرضية تبعث الأمل في الاستمرار في تدريس التشكيل بالخزف أو عدم الرغبة في التشكيل بالخزف لما يسببه الطين من اتساخ لليد والمكان واللباس أحياناً .
- ثانياً : المدرسة :

قد تكون المدرسه سبباً في إعاقه لعدة أسباب منها :

- ١ - عدم توفر المكان الكافى والمناسب ليكون معمل يمكن إستخدامه للتشكيل بالخزف .
- ٢ - عدم توفر الإمكانيات والأدوات المساعدة للتشكيل بالخزف .
- ٣ - عدم توفر خامة الطين .

(١) محمود البسيوني : مرجع سابق ، ص ٢١٩ .

ثالثاً : المنزل :

عدم وعي وتفهم الوالدين لأهمية التربية الفنية ومجالاتها المختلفة يكون من ضمن الأسباب المعيقه للتشكيل بالخزف وغيره من مجالات التربية الفنية الأخرى وذلك في أن الأهتمام يكون في المواد ذات الرسوب والنجاح مما يجعل التربية الفنية في ذيل قائمة الأهتمام وهذا يعكس لدى التلميذ شعور بعدم أهمية هذه المادة بشكل عام ومجالاتها بشكل خاص .

الفصل الخامس

التصميم الإجرائي للدراسة

- إجراءات الدراسة .
- عينة الدراسة .
- أدوات التجربة .
- ضوابط التجربة .
- مراحل التجربة :
 - # المرحلة الأولى .
 - # المرحلة الثانية .
 - # المرحلة الثالثة .
- الأسلوب الإحصائي .
- العرض والتحليل .
- تفسير النتائج ومقارنتها .

إجراءات الدراسة

١ - إجراء تجربة للتوصل إلى ما تهدف إليه هذه الدراسة من خلال أعمال مجموعة من تلاميذ المرحلة الابتدائية وهي المتمثلة في عينة الدراسة .

٢ - الاستعانة بأعضاء هيئة التدريس بقسم التربية الفنية في تحكيم نتائج التجربة في جميع مراحلها من خلال بطاقة تحكيم أعدت لهذا الغرض ومن ثم تحليلها إحصائياً للتوصل إلى النتائج النهائية لهذه الدراسة .

عينة الدراسة :

مما تهدف إليه هذه الدراسة تحديد التقنية البنائية اليدوية الأكثر ملائمة لتلاميذ المرحلة الابتدائية (الصف السادس) في أحد المدارس الابتدائية بمكة المكرمة وروعي في العينة تساوى العمر الزمني لهؤلاء التلاميذ والذي كان عددهم ٢٠ تلميذاً وأيضاً خبرتهم التشكيلية للخزف كانت متساوية إذ لم يكن لهم سابق خبرة في هذا المجال .

أدوات التجربة :

استخدم الباحث في تجربته الأدوات التالية :

١ - الطين وهي الخامة المستخدمة في التشكيل حيث تم تأمين كمية من الطين أعدت لهذا الغرض وكانت كافية لجميع مراحل التجربة . وقام الباحث بإعداد الطين وتجهيزه للتشكيل قبل كل مرحلة بحيث يكون جاهز للعمل وذلك لاستدراك الوقت المتاح قدر الإمكان .

٢ - استخدم التلاميذ الدفر « أدوات التشكيل الخزفي » في التشكيل البنائي اليدوي الخزفي وذلك في المراحل التي يتطلب العمل فيها استخدام الدفر في التشكيل .

٣- اختيار الموضوع وتحديد « شكل المنتج الخزفي »

ضوابط التجربة

في الموقف التجريبي لهذه الدراسة هناك عدة متغيرات تم ضبطها وتثبيتها حتى لا تتأثر نتائج التجربة بهذه المتغيرات ليقتصر التأثير على النتائج بفعل المتغير المستقل وهو المراد قياسه وهذا هو المتبع في التجريب عموماً ، وضوابط هذه التجربة هي كالتالي :

١ - الوقت : حدد وقت التشكيل لكل مرحلة من مراحل التجربة بزمان حصتين وذلك تبعاً لتوصيات موجهي التربية الفنية بأن يكون الوقت الذي يستغرقه إخراج العمل الفني لمادة الأشغال في حصتين أي اسبوعين بواقع حصة كل أسبوع وهذه للصفوف العليا من المرحلة الابتدائية .
والتشكيل الخزفي هو أحد مجالات الأشغال الفنية لذا فيتم تطبيق هذه التوصية في هذه التجربة .

٢ - شكل المنتج الخزفي المراد إنتاجه في مراحل التجريب حدد الشكل بإناء خزفي أسطوانى ذا قاعدة نصف قطرها ٥ سم تقريباً وبارتفاع ٧ سم فأكثر مع استخدام التقنية نفسها لإخراج العمل فنياً قدر الإمكان .
وكان لاختيار الشكل بهذه الحدود السبب الآتي :

أ - الإعتقاد أنه الأنسب مع الوقت الزمنى المخصص للتربية الفنية في الصفوف العليا للمرحلة الابتدائية حيث هي حصة واحدة في الأسبوع .

ب - التأكيد على الجانب الوظيفى للبناء الخزفي ومدى الإستفاده منه خلال تعامل التلاميذ مع خامة البيئة - ممثلة بالطين لعمل منتج تشكيلي نفعى .

٣ - المدرس القائم على تنفيذ التجربة : قام الباحث بتدريس التقنيات الخزفية اليدوية موضوع الدراسة ، وذلك خلال الوقت المحدد لكل مرحلة أى أن أسلوب كل تقنية تم شرحه وتوضيحه خلال اللقاء الأول المحدد لكل مرحلة من مراحل التجربة .

مراحل التجربة

قام الباحث بتطبيق تجربة البحث على ثلاث مراحل رئيسية لكل مرحلة خطواتها المحددة التي تحقق الهدف لهذه المرحلة .

واختلاف هذه المراحل من حيث الخطوات يكون باختلاف المتغير المستقل المراد قياسه والتحقق منه خلال هذه المراحل وهو تقنيات التشكيل اليدوى المحددة في هذه الدراسة وفيما يلى توضيح لهذه المراحل :

المرحلة الأولى :

مرحلة تقنية التشكيل اليدوى باستخدام الضغط .

في هذه المرحلة كان العمل فيها خلال اسبوعين بواقع حصة في الأسبوع كما هو محدد من قبل في ضوابط التجربة ففي اللقاء الأول « الحصة الأولى » قام الباحث بتعريف التلاميذ بالخزف والتشكيل الخزفي اليدوى باستخدام الضغط علمياً بصورة مبسطة باتباع الخطوات التالية :

١ - تشكيل كتلة من الطين على شكل كرة ، وتدار بين راحتي اليدين حتى تصبح ملساء مستديرة تماماً .

٢ - تضع الكرة في اليد اليسرى مثلاً ، وتتأكد من ثبوتها فوق راحة اليد بين الأصابع ، ثم نضغط بإبهام اليد اليمنى في مركز الكرة ونستمر في الضغط حتى نبلغ عمق ٣/٤ الكرة .

- ٣ - نواصل الضغط بواسطة الإبهام لانتساع فوهة الإناء وقاعدته مع تحريك الأصابع بالضغط الخفيف على الجدران ونستمر في الضغط مع تحريك الكرة في حركة دائرية مستمرة في راحة اليد ، حتى يصل سمك جدران الإناء إلى سمك مناسب .
 - ٤ - لتسوية حافة الإناء ، نستبدل وضع الإبهام ببقية أصابع اليد في حركة خفيفة ، حتى تصبح الحواف مستديرة تماماً ومتساوية في السمك .
 - ٥ - نستخدم طرف الإصبع في تسوية أى شقوق أو نتوءات تظهر على فوهة الإناء مع تمرير أسفنجه مندهاء بالماء إذا احتاج الأمر تم نحتفظ بالشكل مقلوباً فوق حافته حتى يجف ، والشكل (٣) توضح كيفية التشكيل بواسطة الضغط .
- وتطبق هذه التقنية لاكتساب بعض الخبرة في هذا اللقاء وفي اللقاء الثاني يعمل التلاميذ بإنتاج الشكل المحدد موضوع التجربة بعد نهاية هذا اللقاء وهو الأخير لهذه المرحلة حيث تم حفظ ما تم إنتاجه لمقارنتها مع نتائج باقي المراحل وتحكيمها للخروج بالنتائج.

المرحلة الثانية :

مرحلة تقنية التشكيل اليدوي بإستخدام الحبال .

في هذه المرحلة الوقت كما في المرحلة السابقة لقائين خلال اسبوعين كل اسبوع لقاء وهو المحدد من قبل ففي اللقاء الأول يتم تعريف التلاميذ بهذه التقنية وشرحها وتطبيقها مع التلاميذ باتباع الخطوات التالية :

١ - القاعده إذا كان الشكل المراد تنفيذه أسطوانياً فإن القاعده تكون ذات شكل دائري حيث يمكن الإستعانة بقرص جصي صغير توضع في وسطه كرة من الطين ذات حجم مناسب ثم تُسطح باليد حتى تصبح ذا سماكة ٢/١ بوصة على القرص وتضبط استدارة القاعده بواسطة القرص . ويمكن أيضاً تشكيل قاعده باستخدام الحبال أنفسها بعد تشكيل الحبل نثبّت أحد طرفيه ونمسك بالطرف الآخر ونلفه حول الطرف المثبت ويتكون لدينا شكل دائري من الحبال بعد ذلك نسطّح هذا الشكل بالكشط حتى تلتحم مع بعضها البعض .

٢ - صنع الحبال : وهو أسلوب بسيط بأخذ قطعة من الطين تكون بحجم البيضة الكبيره وتلف بين اليدين حتى تكون ذات شكل أسطوانى ثم توضع على قرص مصقول السطح ثم نضع اليدين عليها بخفة وتلف الأسطوانة إلى الأمام والخلف ويكون الضغط عليها خفيفاً ومتساوياً والحركة تكون على طول الأسطوانة الطينية وبتكرار هذه الحركة يصبح لدينا حبل من الطين متساوى السمك وذا طول مناسب وبتكرار العملية يمكن صنع مجموعة من الحبال تكون كافيه للعمل المراد انتاجه .

٣ - البناء : نأخذ الحبل الأول مع الحرص على بقاءه محتفظاً بشكله ثم نلفه حول

القاعده التي صنعناها من قبل وتكون على سطح محيط القاعده من الداخل ونضغطه بخفه حتى يأخذ موقعه دائرياً حول القاعده نستمر بوضع الحبال بهذه الطريقة وبحيث يكون كل حبل فوق الحبل الذي سبقه في اللف حول القاعده ونضغطه بخفه ويلصق بالحبل الذي قبله حتى يصل الارتفاع المطلوب وبضغط طينة الحبال من الداخل بطرف الإصبع وتسوية الحبال ببعضها مع سند حوائطه باليد الأخرى من الخارج مع الإهتمام بلحم الحبل الأول على القاعده نتأكد من اندماج الطين مع بعضه البعض في تكوين الجدار للإناء ومن الخارج تُترك آثار الحبال لتعطى للشكل قيمة جمالية لمن يرى هذه الحبال في تكرارها بصورة منتظمة أو بصورة زخرفية وإذا ما أردنا الإستمرار في البناء والارتفاع بالشكل يتم إضافة حبال أخرى ويتم تلحيمها ببعض وبالطريقة السابقة ، وإذا كان الإرتفاع المراد كبيراً فإنه يجب بنائها على مراحل حتى تجف قليلاً قبل مواصلة العمل لأنها تهبط إذا استمر البناء في وقت واحد وللتوضيح أنظر الشكل (٤) .

وفي اللقاء الثاني يعمل التلاميذ المنتج الخزفي المحدد باستخدام تقنية الحبال وبعد نهاية هذا اللقاء يتم حفظ المنتجات كما هي بغض النظر عن عدم اكتمال بعضها لتحكيمها ومقارنتها مع نتائج المرحلتين الأولى والثالثة .

المرحلة الثالثة :

مرحلة تقنية التشكيل اليدوي باستخدام الشرائح .

وفي هذه المرحلة الوقت كما في المرحلتين السابقتين يكون اللقاء الأول الشرح

والتوضيح لأسلوب التشكيل اليدوي باستخدام الشرائح وتطبيقه عملياً مع التلاميذ لأكسابهم بعض من خبره في هذه التقنية فيكون التشكيل بهذه المرحلة كما يلي :

١- للتشكيل بهذه التقنية نحتاج الي طينة لدنه حتى لا تتشقق أثناء التشكيل . حيث تبسط الطينه بسمك واحد مقطعة من ١ سم إلى ١,٥ سم ثم تقطع على شكل شرائح مستطيلة الشكل ذات عرض مناسب .

٢- التشكيل في هذه التقنية قريب الشبه في التشكيل بالحبال إلا أننا ننتهي عند نقطة البدء في البناء فمثلاً إذا كان التشكيل لإعداد شكل أسطوانى فإننا بعد صنع القاعدة الدائريه وتسويتها نأتى بالشريحة ثم نضع حرفها على محيط القاعده ونلحمها بها حتى نصل إلى نقطة البدء من المحيط ثم نلحمها ببعضها يتكون لدينا شكل أسطوانى بارتفاع عرض الشريحة .

٣- نكرر هذه الطريقه بوضع شريحة أخرى على الحافة العلوية للإناء حتى نصل إلى نقطة البداية ونلحمها بالتى أسفل منها ، هكذا حتى نصل إلى الارتفاع المطلوب وهذه التقنية تستخدم في بناء أشكال كبيره ذات ارتفاعات عالية نوعاً ما ، حيث تسهل عملية الإنتهاء من البناء في وقت قصير .

وفي اللقاء الثاني والذي يتم فيه إنتاج العمل الخزفي المحدد من قبل التلاميذ .

وفي نهاية هذا اللقاء والأخير يتم حفظ المنتج لتحكيمة ومقارنته مع نتائج المراحل

السابقه .

وفي نهاية هذا اللقاء يكون الباحث قد أنتهى من تطبيق تجربة البحث والتي هي الوسيلة لتحقيق هدف هذه الدراسة .

وخلال تطبيق هذه التجربة لاحظ الباحث مايلي :

١ - تشوق التلاميذ للعمل بالطين عموماً ويكون أكثر عندما ينجح التلميذ في تنفيذ المطلوب .

٢ - تدمير التلاميذ من ضيق الوقت حيث يقطع جرس انتهاء الوقت عليهم استغراقهم في العمل .

٣ - طلب بعض التلاميذ أن تكون حصص التربية الفنية دائماً بالتشكيل بالخزف .

٤ - صعوبة بناء الأشكال عند استخدام تقنية التشكيل بالحبال إذا قلت سماكة الحبل من الطين عكس ذلك إذا كان سمك الحبل الطيني كبير نوع ما حيث يكون المقطع الدائري للحبل من ١ سم إلى ١,٥ سم تقريباً أى أنه كلما قل المقطع الدائري للحبل الطيني كلما وجد التلميذ صعوبة في بناء الشكل .

استخدم الباحث بعض الرموز تشير إلى معاني بعض الكلمات وهي كالتالي :

مج = مجموع

أ = مستوى الممتاز

ب = مستوى الجيد جداً

ج = مستوى الجيد

د = مستوى المقبول

هـ = مستوى الضعيف

أ + ب = مستوى الممتاز + مستوى الجيد جداً « المستويات العاليه »

د + هـ = مستوى المقبول + مستوى الضعيف « المستويات المتدنية »

بند ١ = البند الأول الذى يقيس مستوى إجادة التلاميذ لتقنية التشكيل في بناء الشكل

بند ٢ = البند الثاني الذى يقيس مستوى إجادة التلاميذ لتطويع تقنية التشكيل في

إخراج الشكل فنياً .

الأسلوب الإحصائي :

اعتمد الباحث في تحليل تجربة الدراسة على إيجاد النسب للوصول إلى نتائج وتعميمات فعند إجراء المقارنات بين النسب التي حصل عليها من حساب المجاميع لبنود التقييم المعتمد عليها في تقييم مراحل التجربة . وقد أعد الباحث إستمارة تقييم وزعها على سبع أعضاء من المحكمين لتقييم أعمال التجربة بمراحلها الثلاث . والملاحق رقم (١) يوضح ذلك .

جدول (١) يوضح إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الأولى (تقنية التشكيل بالضغط) وذلك بمعرفة مستوى إجادة التلاميذ للتقنية في بناء الشكل المحدد ، وأيضاً يوضح إحصاء مستوى إجادة التلاميذ لتطويع تقنية التشكيل بالضغط في إخراج الشكل فنياً . وفيه توضيح لنسب مستويات الأعمال الفنية في هذه المرحلة .

إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الأولى « تقنية التشكيل بالضغط »

بنـد (١)					بنـد (٢)					مجموع (بند ١ + بند ٢)					عدد المحكمين ×
أ	ب	ج	د	هـ	أ	ب	ج	د	هـ	مج أ	مج ب	مج ج	مج د	مج هـ	
٩	٤٠	٥٦	٣٣	٢	١١	٢٢	٩٠	١٣	٤	٢٠	٦٢	١٤٦	٤٦	٦	عدد الأعمال $120 = 20 \times 6$
	%٢٨,٥٧		%٢٣,٥٧		%٧,٨٦		%٦٤,٢٩		%٢,٨٥		%٢٢,١٤٣		%١٦,٤٢٨		النسبة المئوية
%٦,٤٣		%٤٠		%١,٤٣		%١٥,٧١		%٩,٢٩		%٧,١٤٣		%٥٢,١٤٣		%٢,١٤٣	

جدول رقم (١)

جدول (٢) يوضح إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثانية « تقنية التشكيل بالحبال » وذلك بمعرفة مستوى إجابة التلاميذ للتقنية في بناء الشكل المحدد وأيضاً يوضح مستوى إجابة التلاميذ لتطويع تقنية التشكيل بالحبال في إخراج الشكل فنياً . وفيه توضيح لنسب مستويات الأعمال الفنية في هذه المرحلة . إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثانية « تقنية التشكيل بالحبال »

بنـد (١)					بنـد (٢)					مجموع (بند ١ + بند ٢)					عدد المحكمين × عدد الأعمال $120 = 20 \times 6$	النسبة المئوية
أ	ب	ج	د	هـ	أ	ب	ج	د	هـ	مج أ	مج ب	مج ج	مج د	مج هـ		
٣٢	٥٠	٢٥	٣٠	٣	٢٥	٤١	٥٧	١٣	٤	٥٧	٩١	٨٢	٤٣	٧		
	%٣٥.٧١		%٢١.٤٣		%١٧.٨٦		%٤٠.٧١		%٢.٨٥		%٣٢.٥		%١٥.٣٦			
	%٢٢.٨٦		%١٧.٨٦		%٢.١٤		%٢٩.٢٩		%٩.٢٩		%٢٠.٣٦		%٢٩.٢٨		%٢.٥	

جدول رقم (٢)

جدول (٣) يوضح إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثالثة « تقنية التشكيل بالشرائح » وذلك بمعرفة المستوى والنسبة المئوية لإجابة التلاميذ للتقنية في بناء الشكل المحدد وفيه توضيح للمستوى والنسبة المئوية لإجابة التلاميذ لتطويع تقنية التشكيل بالشرائح في إخراج الشكل فنياً . إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثالثة « تقنية التشكيل بالشرائح »

بنـد (١)					بنـد (٢)					مجموع (بند ١ + بند ٢)					عدد المحكمين × عدد الأعمال $120 = 20 \times 6$	النسبة المئوية
أ	ب	ج	د	هـ	أ	ب	ج	د	هـ	مج أ	مج ب	مج ج	مج د	مج هـ		
٢٢	٣٠	٦٣	٢٠	٥	١١	٢٢	٥١	٤٨	٨	٣٣	٥٢	١١٤	٦٨	١٣		
	%٢١.٤٣		%١٤.٢٩		%٧.٨٦		%٣٦.٤٣		%٥.٧١		%١٨.٥٧		%٢٤.٢٩			
	%١٥.٧١		%٤٥		%٣.٥٧		%١٥.٧١		%٣٤.٢٩		%١١.٧٩		%٤٠.٧١		%٤.٦٤	

جدول رقم (٣)

ولتوضيح النتائج بصورة أكبر يمكن جمع المستويات المتقاربة وإيجاد نسبها على اعتبار أن مستوى الممتاز والجيد جداً مستويات عالية فيمكن جمعها بحيث تكون ذات مستوى واحد عالي (أ + ب) ، ومستوى المقبول ومستوى الضعيف تكون مستويات متدنية يمكن جمعها بحيث تكون ذات مستوى واحد متدني (د + هـ) ويبقى مستوى الجيد كما هو حيث هو المستوى المتوسط في أساس التقييم ومن هذا فإن جدول (٤) يوضح إحصاء مستوى نتائج التجربة للمرحلة الأولى (تقنية التشكيل بالضغط) .

ببنديتها وإيجاد النسبة المئوية لمستوياتها بعد جمعها .

إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الأولى « بعد جمع المستويات المتقاربة »

بنـد (١)			بنـد (٢)			مجموع (بند ١ + بند ٢)			عدد المحكمين × عدد الأعمال $120 = 20 \times 6$
(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	
٤٩	٥٦	٣٥	٣٣	٩٠	١٧	٨٢	١٤٦	٥٢	
% ٣٥	% ٤٠	% ٢٥	% ٢٣,٥٧	% ٦٤,٢٩	% ١٢,١٤	% ٢٩,٢٩	% ٥٢,١٤	% ١٨,٥٧	النسبة المئوية

جدول رقم (٤)

وفي جدول (٥) توضيح لإحصاء مستوى نتائج التجربة للمرحلة الثانية « تقنية التشكيل بالحبال » بعد دمج المستويات العاليه (أ + ب) والمستويات المتدنية (د + هـ) وإخراج نسبها .

إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثانية « بعد جمع المستويات المتقاربة »

عدد المحكمين × عدد الأعمال ١٤٠ = ٢٠ × ٧	بند (١)			بند (٢)			مجموع (بند ١ + بند ٢)		
	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)
	٨٢	٢٥	٣٣	٦٦	٥٧	١٧	١٤٨	٨٢	٥٠
النسبة المئوية	%٥٨,٥٧	%١٧,٨٦	%٢٣,٥٧	%٤٧,١٤	%٤٠,٧٢	%١٢,١٤	%٥٢,٨٦	%٢٩,٢٨	%١٧,٨٦

جدول رقم (٥)

جدول (٦) يوضح إحصاء مستوى نتائج التجربة للمرحلة الثالثة « تقنية التشكيل بالشرائح » بعد جمع المستويات (أ + ب) مع بعض والمستويات (د + هـ) وإيجاد نسبها للمقارنة .

إحصاء مستوى نتائج التجربة من قبل المحكمين للمرحلة الثالثة « بعد جمع المستويات المتقاربة »

عدد المحكمين × عدد الأعمال ١٤٠ = ٢٠ × ٧	بند (١)			بند (٢)			مجموع (بند ١ + بند ٢)		
	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)	(أ + ب)	جـ	(د + هـ)
	٥٢	٦٣	٢٥	٣٣	٥١	٥٦	٨٥	١١٤	٨١
النسبة المئوية	%٣٧,١٤	%٤٥	%١٧,٨٦	%٢٣,٥٧	%٣٦,٤٣	%٤٠	%٣٠,٣٦	%٤٠,٧١	%٢٨,٩٣

جدول رقم (٦)

العرض والتحليل :

من خلال الاطلاع على جدول رقم (١) الذي يوضح نتائج التجربة للمرحلة الأولى « تقنية التشكيل بالضغط » تحت بند (١) نجد نسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) (٦, ٤٣ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) (٢٨, ٥٧) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (٤٠ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (٢٣, ٥٧) والأعمال ذات المستوى (هـ) ، (١, ٤٣ %) ، وبمقارنة نسب هذه المستويات للبند (١) نجد أن مستوى (ج) هو الأعلى ، (٤٠ %) .

وأيضاً جدول رقم (١) تحت بند (٢) نجد نسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) (٧, ٨٦ %) ، ونسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (ب) (١٥, ٧١ %) ، ونسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (ج) (٦٤, ٢٩ %) ونسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (د) (٩, ٢٩ %) ، ونسبة الأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) (٢, ٨٥ %) . وبمقارنة نسب هذه المستويات للبند (٢) نجد أن مستوى (ج) هو الأعلى (٦٤, ٢٩ %) .
وتحت بند (١) + بند (٢) نجد أن مستوى (أ) (٧, ١٤٣ %) ومستوى (ب) (٢٢, ١٤٣ %) ومستوى (ج) (٥٢, ١٤٣ %) ومستوى (د) (١٦, ٤٢٨ %) ومستوى (هـ) (٢, ١٤٣ %) .

وبمقارنة النسب لمستويات هذه التقنية سواء تحت بند (١) ، أو بند (٢) أو مجموعهما (بند ١ + بند ٢) نجد أن النسبة الأعلى لمستوى (ج) فإذا كان (٤٠ %) من الأعمال ذات مستوى متوسط في بناء الشكل بتقنية التشكيل بالضغط ، و (٦٤, ٢٩ %) من الأعمال ذات مستوى متوسط في إخراج الأعمال فناً بهذه التقنية فإن التشكيل بهذه التقنية يثبط المعلم والتلميذ معاً لما تظهره هذه النتيجة من إرتفاع

نسبة الأعمال ذات المستوى المتوسط والمتدني مقارنة مع المستويات العاليه أنظر جدول (٤) .

يوضح جدول (٢) نتائج المرحلة الثانية في بنديها الأول والثاني ومجموعهما فنجد مستويات البند الأول كالتالي :

الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) ، (٢٢ , ٨٦) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) (٣٥ , ٧١ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (١٧ , ٨٦ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (٢١ , ٤٣ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) ، (٢ , ١٤ %) .

في البند (١) نجد أن الأعمال ذات المستويات العاليه هي الأعلى نسبة وتحت البند (٢) من جدول (٢) نجد نسب المستويات كالتالي :

الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) ، (١٧ , ٨٦) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) ، (٢٩ , ٢٩ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (٤٠ , ٧١ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (٩ , ٢٩ %) وأخيراً الأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) ، (٢ , ٨٥ %) .

وبعد جمع البند (١) + البند (٢) تكون نسب المستويات كالتالي :

الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) ، (٢٠ , ٣٦ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) ، (٣٢ , ٥ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (٢٩ , ٢٨ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (١٥ , ٣٦ %) والأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) ، (٢ , ٥ %) وبمقارنة هذه المستويات مع بعضها البعض نجد أن المستويات

العاليه (أ) ، (ب) هي الأعلى في المجموع وهذا يدل على نجاح هذه المرحلة قبل مقارنتها مع المراحل الأخرى لإيجاد الأنسب وتظهر بوضوح أكثر عند جمع المستويات العاليه مع بعض والمستويات المتدنية مع بعض أنظر جدول (٥) .

جدول (٣) يوضح نتائج المرحلة الثالثه فنجد نسب المستويات تحت البند الأول كالتالى :

الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) ، (١٥ , ٧١ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) ، (٢١ , ٤٣ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (٤٥ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (١٤ , ٢٩ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) ، (٣ , ٥٧ ٪) .

وتحت البند الثاني نجد نسب المستويات التحكيمية كالتالى :

الأعمال الحاصلة على مستوى (أ) ، (٧ , ٨٦ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (ب) ، (١٥ , ٧١ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (ج) ، (٣٦ , ٤٣ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (د) ، (٣٤ , ٢٩ ٪) والأعمال الحاصلة على مستوى (هـ) ، (٥ , ٧١ ٪) .

وتحت مجموع (بند ١ + بند ٢) في هذه المرحلة ككل فنجد نسب المستويات كالتالى :

نسبة الأعمال ذات المستوى (أ) ، (١١ , ٧٩ ٪) نسبة الأعمال ذات المستوى (ب) ، (١٨ , ٥٧ ٪) . نسبة الأعمال ذات المستوى (ج) ، (٤٠ , ٧١ ٪) ونسبة الأعمال ذات المستوى (د) ، (٢٤ , ٢٩ ٪) ونسبة الأعمال ذات المستوى (هـ) ،

(٦٤ , ٤ %) ، وعند مقارنة نسب هذه المستويات نجد أن الأعلى لمستوى (ج) و (د) أى أن الغالب في أعمال هذه المرحلة ذات مستوى جيد ومقبول وعند جمع المستويات (أ + ب) مع بعض والمستويات (د + هـ) تتضح لنا نسب هذه المرحلة كما في جدول (٦) .

وبنظرة سريعة إلى مجموع (بند ١ + بند ٢) في الجداول (٤) ، (٥) ، (٦) يتضح لنا في جدول (٤) أن مستوى (أ + ب) (٢٩ , ٢٩ %)

مستوى (ج) كما هو في جدول (١) (٥٢ , ١٤ %)

مستوى (د + هـ) في جدول (٤) ، (١٨ , ٥٧ %) .

وفي جدول (٥) نجد مستوى (أ + ب) ، (٥٢ , ٨٦ %)

مستوى (ج) ، كما هو في جدول (٢) ، (٢٩ , ٢٨ %)

مستوى (د + هـ) ، (١٧ , ٨٦ %)

في جدول (٦) نجد مستوى (أ + ب) ، (٣٠ , ٣٦ %)

مستوى (ج) ، كما هو في جدول (٣) ، (٤٠ , ٧١ %)

مستوى (د + هـ) ، (٢٨ , ٩٣ %)

تفسير النتائج ومقارنتها :

ولاختيار التقنية الأنسب في التشكيل الخزفي لتلاميذ المرحلة الابتدائية علينا مقارنة نسب مستويات مراحل التجربة مع بعض بالنظر الى الجداول (١) ، (٢) ، (٣) تحت البند (١) يمكن ملاحظة مايلي :

أعلى نسبة للمستوى (أ) في جميع المراحل نجدها في جدول (٢) ، (٢٢,٨٦ ٪) وهى أعلى بكثير من النسبة في جدول (١) ، (٦,٤٣ ٪) وفي جدول (٣) (١٥,٧١ ٪) والمستوى الأعلى جدول (٢) يمثل تقنية التشكيل بالحبال وارتفاع نسبة المستوى (أ) في أى مرحلة يعنى تفوق هذه المرحلة عند مقارنتها مع باقى المراحل لهذا المستوى مستوى التميز .

وعند مقارنة مستوى (ب) للبند (١) أيضاً نجد أن نسبة مستوى (ب) في جدول (٢) هى الأعلى (٣٥,٧١ ٪) فهى في جدول (١) (٢٨,٥٧ ٪) وفي جدول (٣) ، (٢١,٤٣ ٪) وهذه النسبة لها دلالة واضحة على أن مستوى (ب) في المرحلة الثانية تقنية التشكيل بالحبال هو الأفضل فالأعمال ذات المستوى (ب) في هذه المرحلة هى الأكثر ، وهذا المستوى أيضاً مستوى عالى كلما زادت نسبته في أى مرحلة دليل على تفوق هذه المرحلة على باقى المراحل والتفوق هنا يكون للمرحلة الثانية .

وعند مقارنة مستوى (ج) وهو المستوى المتوسط حيث أعلى منه مستويين وأدنى منه مستويين .

وتحت البند (١) في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) نجد أن أعلى نسبة في جدول (٣) ، (٤٥ ٪) ثم جدول (١) ، (٤٠ ٪) وأخيراً جدول (٢) ، (١٧,٨٦ ٪) وللتوضيح لاعتبار ارتفاع نسبة مستوى (ج) في جدول (٣) أو جدول (١) دلالة على

أنهما الأفضل لأن هذا المستوى متوسط حيث لا يمكن أن نرجح به المرحلة ذات المستوى الأعلى نسبة .

وتحت البند (١) أيضاً يمكن لنا مقارنة مستوى (د) في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) فنجد أن أعلى النسب في جدول (١) ، (٢٣,٥٧ ٪) يليه جدول (٢) (٢١,٤٣ ٪) وأخيراً جدول (٣) (١٤,٢٩ ٪) وعند مقارنة المستويات المتدنية مستوى (د) ومستوى (هـ) يجب ملاحظة أن المرحلة ذات النسبة الأقل في هذه المستويات هي الأفضل وليس هذا حكماً قاطعاً حتى نقارن بين باقى المستويات الأخرى للبند (٢) وعليه فإن جدول (٣) هو الأقل في نسبة هذا المستوى (١٤,٢٩ ٪) وهو يمثل تقنية التشكيل بالشرائح وأيضاً في البند (١) يمكن مقارنة مستوى (هـ) في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) ونجد أن أقل نسب هذا المستوى في الجدول (١) ، (١,٤٣ ٪) وهي تمثل تقنية التشكيل بالضغط ثم جدول (٢) ، (٢,١٤ ٪) وأخيراً جدول (٣) ، (٣,٥٧ ٪) نلاحظ أن نسب هذا المستوى منخفضه ومتقاربه ولكن عند جمع المستويات العاليه مع بعض لكل مرحلة والمستويات المتدنيه مع بعض لكل مرحلة ونقارن بين هذه المستويات يتضح لنا الفرق بصورة أكبر وعليه فإن جدول (٤) ، (٥) (٦) توضح لنا تحت بند (١) مايلي :

مستوى (أ + ب) نجد أن جدول (٥) هو الأعلى نسبة لهذا المستوى (٥٨,٥٧ ٪) إذ أن أغلب الأعمال التي شكلت بتقنية الحبال حصلت على المستويات العاليه حيث النسبه توضح ذلك ، يليها جدول (٦) (٣٧,١٤ ٪) ثم جدول (٤) (٣٥ ٪) والفارق كبير ولصالح تقنية التشكيل بالحبال .

المستوى (ج) لم يتغير فيه شيء كما في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) .

المستوى (د + هـ) نجد أن جدول (٦) هو الأقل نسبة لهذا المستوى (١٧,٨٦ %) ثم جدول (٥) (٢٣,٥٧ %) وأخيراً جدول (٤) (٢٤,٢٩ %) .

من هذه المقارنات يتضح لنا بشكل مبدئي أن الأفضلية لتقنية التشكيل بالحبال (المرحلة الثانية) ولانجزم حتى نقارن بين المستويات للمراحل الثلاث تحت البند (٢) . وذلك لإرتباط البند (١) بالبند (٢) واللذان يمثلان التقنية التي تم التشكيل بها .

ومن الجداول السابقة (١) ، (٢) ، (٣) تحت البند (٢) يمكن ملاحظة مايلي:

أعلى نسبة للمستوى (أ) في جميع المراحل نجدها في جدول (٢) (١٧,٨٦ %) ثم جدول (١) ، جدول (٢) ولكل منهما (٧,٨٦ %) هذا يدل على أن تقنية التشكيل بالحبال هي الأفضل في مستوى (أ) عن باقي التقنيات الأخرى فالتشكيل بهذه التقنية يساعد التلميذ على الإخراج الفني للعمل بصورة أفضل من غيرها وعند مقارنة مستوى (ب) في جميع المراحل نجد أن جدول (٢) ، (٢٩,٢٩ %) وهي الأعلى مقارنة مع الجدولين (١) ، (٣) (١٥,٧١ %) فنجد أن تقنية التشكيل بالحبال تتفوق في هذا المستوى بأعمال تقترب من ضعف الأعمال للمستوى نفسه لكل تقنية على حده وهذا يعطى دلالة واضحة في تفوق هذه التقنية بهذا المستوى وتأكيد على أنها الأفضل في إخراج الشكل فنياً حيث هي الأفضل في كلا المستويين (أ) ، (ب) وعند ملاحظة مستوى (ج) مستوى الوسط وإن جازلنا التعبير يمكن تسميته المستوى المحايد نجد أن جدول (١) ، (٦٤,٢٩ %) جدول (٢) ، (٤٠,٧١ %) جدول (٣) (٣٦,٤٣ %) يتضح أن مستوى (ج) في جدول (١) ذا نسبة مرتفعه مما يدل على أن الغالبية العظمى لأعمال المرحلة الأولى في مستوى الوسط أما المرحلتين الثانية والثالثة فنسبة مستوى (ج) فيهما متقارب وأقل بكثير من مستواه في المرحلة الأولى كما هو واضح

من النسب في الجداول وعند ملاحظة مستوى (د) ، ومستوى (هـ) في المقارنه يجب مراعات أقل النسب في المراحل الثلاث لهذين المستويين وعليه فإن مستوى (د) في جدول (١) ، (٢) ، (٩,٢٩ ٪) وهما الأقل ونجدها في جدول (٣) (٣٤,٢٩ ٪) والفارق واضح يكون لصالح جدول (١) ، (٢) حيث هما الأقل في هذا المستوى .

وبمقارنة مستوى (هـ) في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) نجد أن جدول (١) ، (٢) (٢,٨٥ ٪) هما الأقل أيضاً بينما في جدول (٣) (٥,٧١ ٪) . وهنا نلاحظ أن المستويين (د) ، (هـ) تساوت الأفضلية بينهما في جدول (١) ، (٢) ولتوضيح هذا والتفريق بينهما لإيجاد الأفضل في المستويات علينا المقارنة بين الجداول (٤) ، (٥) ، (٦) تحت (بند (١) + بند (٢)) .

وذلك لأن (بند (١) + بند (٢)) يمثلان التقنية كاملة والتشكيل بها وأيضاً هناك سبب آخر يوضح الفارق بين التقنيات في مستوياتها حيث تم جمع المستويات العالية (أ) ، (ب) مع بعض والمستويات المتدنية (د) ، (هـ) مع بعض وعند مقارنة هذه الجداول التي توضح ذلك يتسنى للباحث الحكم القاطع في الأنسب من هذه التقنيات .

من الجداول (٤) ، (٥) ، (٦) تحت مجموع (بند (١) + بند (٢)) يمكن ملاحظة مايلي :

أعلى نسبة للمستويات العالية (أ + ب) نجدها في جدول (٥) (٥٢,٨٦) يليه جدول (٦) ، (٣٠,٣٦ ٪) ثم جدول (٤) ، (٢٩,٢٩ ٪) من هذه النسب يتضح لنا التفوق فيها لصالح جدول (٥) الذي يمثل المرحلة الثانيه وهى تقنية التشكيل بالحبال إذ أن أكثر من نصف أعمال هذه المرحلة ذات مستوى عالى والفارق بين نسبة

هذا المستوى ونسبة أقرب مستوى إليه (٢٢,٥ ٪) وهذا يعطى دلالة واضحة على أفضلية هذه التقنية عن غيرها من التقنيات الأخرى بالنسبة لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

وعند مقارنة مستوى (ج) وهو مستوى الوسط أو المستوى المحايد والذي لم يتأثر في جمع المستويات حيث لم يتم جمعه إلى أى مستوى لأنه في الوسط عند تقييم المحكمين . وتمت مقارنة هذا المستوى لجميع المراحل عند مقارنة المستويات في الجداول (١) ، (٢) ، (٣) .

وعند مقارنة المستويات المتدنية (د + هـ) وكما سبق ذكره فإننا ننظر إلى النسب الأقل لهذه المستويات .

فنجد أن أقل نسبة للمستوى (د + هـ) في الجدول (٥) ، (١٧,٨٦ ٪) يليه جدول (٤) ، (١٨,٥٧ ٪) ثم جدول (٦) ، (٢٨,٩٣ ٪) وعليه فإن دلالة هذه النسب تؤكد أفضلية المرحلة الثانية تقنية التشكيل بالحبال حيث نجدها في المستويات العاليه هي الأفضل فنسبتها في هذا المستوى توضح أن أكثر من نصف أعمال هذه المرحلة بهذا المستوى بينما أقرب مرحلة لها في هذا المستوى المرحلة الثالثة والتي يتضح من خلال نسبتها أن أقل من ثلث أعمال هذه المرحلة بهذا المستوى والفارق كبير جداً بين المرحلتين .

وأيضاً توضح هذه النسب قلة الأعمال ذات المستوى المتدنى في المرحلة الثانية الأمر الذي يؤكد مناسبة هذه المرحلة لتلاميذ المرحلة الابتدائية وأفضليتها عن غيرها .

فتجربة هذا البحث أثبتت أن أنسب التقنيات البنائية الخزفيه اليدويه لتلاميذ المرحلة الابتدائية هي تقنية التشكيل بالحبال فهي الأنسب في بناء التلاميذ للأشكال وهي الأنسب في إخراج هذه الأشكال فنياً .

خلاصة نتائج هذه التجربة

- ١ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ) في المرحلة الأولى (٧, ١٤٣ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٢ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ) في المرحلة الثانية (٢٠, ٣٦ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٣ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ) في المرحلة الثالثة (١١, ٧٩ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٤ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ب) في المرحلة الأولى (٢٢, ١٤٣ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٥ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ب) في المرحلة الثانية (٣٢, ٥ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٦ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ب) في المرحلة الثالثة (١٨, ٥٧ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٧ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ج) في المرحلة الأولى (٥٢, ١٤٧ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٨ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ج) في المرحلة الثانية (٢٩, ٢٨ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٩ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (ج) في المرحلة الثالثة (٤٠, ٧١ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٠ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د) في المرحلة الأولى (١٦,٤٢٨ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١١ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د) في المرحلة الثانية (١٥,٣٦ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٢ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د) في المرحلة الثالثة (٢٤,٢٩ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٣ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (هـ) في المرحلة الأولى (٢,١٤٣ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٤ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (هـ) في المرحلة الثانية (٢,٥ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٥ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (هـ) في المرحلة الثالثة (٤,٦٤ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٦ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ + ب) في المرحلة الأولى (٢٩,٢٩ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٧ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ + ب) في المرحلة الثانية (٥٢,٨٦ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

١٨ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (أ + ب) في المرحلة الثالثة (٣٠,٣٦ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .

- ١٩ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د + هـ) في المرحلة الأولى (١٨,٥٧ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٢٠ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د + هـ) في المرحلة الثانية (١٧,٨٦ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٢١ - أعمال التلاميذ الحاصلة على مستوى (د + هـ) في المرحلة الثالثة (٢٨,٩٣ %) من مجموع أعمال هذه المرحلة .
- ٢٢ - كلما قل المقطع الدائري للحبل الطيني كلما وجد التلميذ صعوبة في بناء الشكل عكس ذلك إذا كان سمك الحبل الطيني كبير نوعاً ما أى يكون المقطع الدائري للحبل من ١ سم إلى ١,٥ سم تقريباً .

الفصل السادس

النتائج والتوصيات

- النتائج العامة للبحث
- التوصيات
- قائمة المراجع
- قائمة مراجع الأشكال والصور
- الملاحق

النتائج العامة للبحث :

١- حصص التربية الفنية للصفوف العليا في المرحلة الابتدائية غير كافية لمادة الأشغال بشكل عام .

٢- تقنية التشكيل بالحبال هي الأكثر ملائمة لتلاميذ الصفوف العليا في المرحلة الابتدائية عند التشكيل بالخزف ، وذلك من حيث إخراج الشكل فنياً .

٣- تقنية التشكيل بالحبال هي الأكثر ملائمة لتلاميذ الصفوف العليا في المرحلة الابتدائية عند التشكيل بالخزف ، وذلك من حيث إكمال البناء للأعمال الخزفية في الوقت المحدد للتربية الفنية .

٤- اختيار المواضيع النفعية عند تدريس مجال التشكيل بالخزف هو الأجدى لتلاميذ المرحلة الابتدائية .

التوصيات

بناء على النتائج التي توصلت إليها الدراسة فإن الباحث يوصي بالآتي :-

- ١ - العمل على زيادة حصص التربية الفنية للصفوف العليا من المرحلة الابتدائية بحيث تكون حصتان متتاليتان في الأسبوع بدلاً من حصّة واحد .
- ٢ - على مدرس التربية الفنية عدم إغفال مجال التشكيل بالخزف في المرحلة الابتدائية وإدراجه ضمن الخطة السنوية في تدريس التربية الفنية .
- ٣ - على مدرس التربية الفنية اختيار تقنية التشكيل بالحبال لتطبيقها في المرحلة الابتدائية حيث هي الأنسب لهذه المرحلة من حيث البناء والإخراج الفني وتناسبها مع الوقت المتاح لخصص التربية الفنية خصوصاً في الصفوف العليا وذلك عند تدريس مجال التشكيل بالخزف في هذه المرحلة .
- ٤ - على مدرس التربية الفنية أن يركز على المواضيع النفعية عند تدريس مجال التشكيل بالخزف .
- ٥ - على موجه التربية الفنية التركيز على توجيه مدرسي التربية الفنية إلى توزيع الخطة السنوية لتدريس التربية الفنية بحيث تشمل جميع مجالات التربية الفنية بما فيها التشكيل بالخزف ومتابعة تطبيقها .
- ٦ - العمل على إجراء دورات تنشيطية في مجال التشكيل بالخزف لمدرسي التربية الفنية تحت إشراف موجهي التربية الفنية بالتعاون مع أقسام التربية الفنية بكليات التربية وكليات المعلمين .

- ١٣٥ -

٧ - على موجه التربية الفنية تنظيم زيارات بين مدرسي التربية الفنية لتبادل الخبرات والتجارب .

٨ - على موجه التربية الفنية أن يقدم خطابات شكر للمتفوقين من مدرسي التربية الفنية تقديراً لجهودهم المخلصه .

٩ - على مدراء المدارس تذليل كل ما يواجه مدرس التربية الفنية من معوقات عند تنفيذ خطته السنوية وخصوصاً مجال التشكيل بالخزف .

× بحوث مقترحه

١ - إجراء دراسة مماثله لهذه الدراسة لتلاميذ المرحلة المتوسطة .

٢ - إجراء دراسة مماثله لهذه الدراسة لتلاميذ المرحلة الابتدائية في التعليم الخاص .

٣ - إجراء دراسة مماثله لهذه الدراسة لتلاميذ المرحلة المتوسطة في التعليم الخاص .

قائمة المراجع

المراجع

القرآن الكريم

- ٢ - ابن منظور معجم لسان العرب الجزء السادس عشر .
- ٣ - أحمد بدر أصول البحث العلمي ومناهجه ، ط ٥ ، القاهرة ، دار المعارف ١٩٨٩ م .
- ٤ - أحمد فؤاد محمد رملي فيرق إمكانية الاستفادة من الطينات المحلية بالملكة العربية السعودية في مجال التشكيل الخزفي في التربية الفنية ، رسالة ماجستير غير منشوره ، جامعة حلوان ، كلية التربية الفنية ، القاهرة ١٩٨٦ م .
- ٥ - ثروت عكاشه المعجم الموسوعي للمصطلحات الثقافية ، الشركة المصرية العالمية للنشر لونغمان .
- ٦ - جون ديوي الفن خبره ، ترجمة زكريا ابراهيم ، مراجعة زكي نجيب محمود ، دار النهضة العربية .
- ٧ - حسن محمد حسن الأسس التاريخية للفن التشكيلي المعاصر ، جزء ١ ، دار الفكر العربي ١٩٧٢ م .
- ٨ - ذوقان عبيدات وآخرون البحث العلمي مفهومه ، أدواته ، أساليبه ، ط ١ عمان ، دار الفكر للنشر والتوزيع ١٩٨٧ م .
- ٩ - زينات أحمد اللمسة اليدوية للخزاف كقيمة فنية ، رسالة دكتوراه ، جامعة حلوان ، كلية الفنون التطبيقية ١٩٨٣ م .
- ١٠ - سعاد ماهر الفنون الإسلامية ، الهيئة المصرية العامة للكتاب ، القاهرة ١٩٨٦ م .
- ١١ - سعد عبد العزيز الراشد ... الربذه ط ١ جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٦ هـ .
- ١٢ - سيد حسن حسين التعبير الفني والتربية ، النهضة المصرية ، القاهرة ، ١٩٦٠ م .

- ١٣- طه يوسف طه
التأثير الجمالي لمتغيرات التقنيات اليدوية على الشكل
الخزفي ، رسالة ماجستير غير منشورة ، جامعة حلوان
، كلية التربية الفنية ، القاهرة ١٩٨٩ م .
- ١٤- عبد الرحمن الطيب الأنصارى .
قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام ،
جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٢ هـ .
- ١٥- عبد الغنى النبوي الشال ...
الخزف ومصطلحاته الفنية ، دار ممفيس للطباعة ،
القاهرة ١٩٦٠ م .
- ١٦- عبد الغنى النبوي الشال ...
مصطلحات في الفن والتربية الفنية ، عمادة شئون
المكتبات ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٩٨٤ م .
- ١٧- عبد الله اليستاني
الوافى معجم وسيط للغة العربية ، مكتبة لبنان ،
بيروت ، طبعة جديده ١٩٩٠ م .
- ١٨- عبد الله حسن المصري
مقدمة عن آثار الاستيطان البشري بالمملكة العربية
السعودية ، اطلال ، العدد الأول ، وزارة المعارف ،
المملكة العربية السعودية ، ١٣٩٧ هـ .
- ١٩- عبد الله حسن المصري
مقدمة عن آثار المملكة العربية السعودية ط ٢ ، الإدارة
العامة للآثار والمتاحف ، وزارة المعارف ، الرياض
١٣٩٧ هـ .
- ٢٠- عبد الله حسن المصري
دراسات تاريخ الجزيرة العربية قبل الإسلام ، الكتاب
الثاني ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٤ هـ .
- ٢١- علام محمد علام
علم الخزف ، مؤسسة سجل العرب ، القاهرة ١٩٦٧ م .
- ٢٢- ف . هـ . نورتن
الخزفيات للفنان الخزاف ، ط ٢ ، ترجمة سعيد
الصدر - عبد الحميد بحيري ، دار النهضة العربية ،
القاهرة ١٩٧٩ م .

- ٢٣- الفرد لوкас المواد والصناعات عند قدماء المصريين ، ترجمة زكي اسكندر ، محمد زكريا ، دار الكتاب المصرى ، القاهرة ١٩٤٥ م .
- ٢٤ - فينيس عياد يوسف العلاقة بين القدرة على التفكير الإبتكاري والقدرة على التعبير الفني ، لدى عينة من تلاميذ المرحلة الإبتدائية ، رسالة ماجستير - جامعة حلوان ، كلية التربية الفنية ١٩٧٩ م .
- ٢٥- لطفي عبد الوهاب يحي العرب في العصور القديمة ، دار النهضة العربية للطباعة والنشر ، بيروت ١٩٧٩ م .
- ٢٦- محمد الخطيب الخزف الصيني القديم ، مجلة الفيصل ، العدد ١، ٣ ، الرياض ، ١٤٠٦ هـ .
- ٢٧- محمد سمير كمال الدين قدرى التقنيات الخزفية إمكانية تعليمها في قصور الثقافه بالقاهره ، رسالة دكتوراه ، جامعة حلوان ، كلية التربية الفنية ١٩٨٣ م .
- ٢٨- محمد عاصم الجوهري علاج وصيانة بعض القطع الفخارية الأثرية من حفائر ، كلية الآثار ، جامعة القاهرة بالمطريه ، ومتحف الآثار ، جامعة الرياض ، رسالة ماجستير ، كلية الآثار ، جامعة القاهرة ١٩٨٢ م .
- ٢٩- محمد علي مغربي الحياة الإجتماعية في الحجاز في القرن الرابع عشر الهجري ط ٢ ، دار العلم للطباعة والنشر ، جده ١٩٨٤ م
- ٣٠- محمود البسيوني نحت الأطفال ، ط ١ ، دار المعارف بمصر ١٩٦٩ م .

- ٣١- محمود البسيوني أصول التربية الفنية ط ٣ ، عالم الكتب القاهرة ١٩٨٥م
- ٣٢- محمود البسيوني سيكولوجية رسوم الأطفال ط ٣ ، دار المعارف القاهرة
١٩٨٥م .
- ٣٣- مها محمود الشال الجوانب التقنية للخزف وملائمتها للتعليم الأساسي في
مصر ، رسالة ماجستير ، جامعة حلوان ، كلية التربية
الفنية ١٩٨٢م .
- ٣٤- نعمة اسماعيل علام فنون الشرق الأوسط والعالم القديم ، ط ٣ دار
المعارف ، القاهرة ١٩٧٩م .
- ٣٥- هنري هودجز الخزفيات ، ترجمة محمد يوسف بكر ، معهد الإنماء
العربي ، بيروت ١٩٨١م .
- ٣٦- وزارة المعارف منهج الخطة العامة والبرنامج الزمني للتربية الفنية
بالمنطقة الغربية للعام الدراسي ٩٨ / ١٣٩٩هـ .

مراجع أجنبية :

- 1- David Hamilton : The Thames and manual of pottery and ceramica , London , 1977 .
- 2- Frank and Janet Hamer . Clays . Ceramic shilbook. 1978 .
- 3- F. H. Norton : Ceramic. 1956 .
- 4- Gwilym Thamas : Pottery. 1974 .
- 5- Kenneth Clark : The Pootler's manual, London, 1988 .
- 6 - Neleson Clenn C : Ceramics, Apottery's hand Book New york 1984.
- 7- Paulus Bernsohn : Finding Ones Way With Clay - Pinched Pottery and the Color clay . New York , 1972 .

قائمة مراجع الأشكال

مراجع الأشكال والصور

المرجـع	رقم الشكل
Clen c . Nelson : Ceramics op. cit . 21	١
Clen c . Nelson : Ceramics op. cit . 20	٢
Paulus Berensohin : Finging ones way with day pinched pottery and the color clay . New York , 1972 . P. 24 .	٣
Nelson Clenn C. : Ceramics , A Pottery's Handbook . New York . 1984 , P. 96 .	٤
F. H. Norton : Ceramic . 1956. P. 41 .	٥
متحف الآثار والتراث الشعبي بالرياض ، قاعة رقم (٤)	٦
متحف الآثار والتراث الشعبي بالرياض ، قاعة رقم (٤)	٧
عبد الرحمن الطيب الأنصاري - قرية الفاو وصورة للحضارة العربية قبل الإسلام ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٢ ص ١٤٣ .	٨
المرجع السابق ص ١٤٢	٩- أ
المرجع السابق ص ١٤٢	٩- ب
المرجع السابق ص ١٤١	١٠- (أ-ب)
المرجع السابق ص ١٤٠	١١
المرجع السابق ص ١٤٦	١٢

رقم الشكل	المراجع
١٣	المرجع السابق ص ١٤٤
١٤	سعد عبد العزيز الراشد - الربذه ، ط ١ ، جامعة الملك سعود الرياض ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٤ .
١٥	المرجع السابق ص ١٠٤
١٦	المرجع السابق ص ١٠٤
١٧	المرجع السابق ص ١٠٤
١٨	المرجع السابق ص ١٠٧
١٩	المرجع السابق ص ١٠٧
٢٠	المرجع السابق ص ١٠٨
٢١	المرجع السابق ص ١٠٨
٢٢	المرجع السابق ص ١٠٦
٢٣	المرجع السابق ص ١٠٨
٢٤	سعد عبد العزيز الراشد - الربذه ، ط ١ ، جامعة الملك سعود الرياض ١٤٠٦ هـ . ص ١٠٧
٢٥	المرجع السابق ص ١٠٧
٢٦	المرجع السابق ص ١٠٧
٢٧	ف. هـ نورتن - الخزفيات للفنان الخزاف . ط ٢ ، ترجمة سعيد الصدر - عبد الحميد بحيري ، دار النهضة العربية - القاهرة ١٩٧٩ م ص ١٣٩ .

الـخـاتـمـة

- ١ - عبد الله حسن المصري — دراسات تاريخ الجزيرة العربية قبل الإسلام ، الكتاب الثاني ، ط ١ ، جامعة الملك سعود ، الرياض ١٤٠٤هـ ص ٨٠ .

قائمة الملاحق

استمارة زكيم لقياس مهارات أساسية في الخزف ودرجة إجادة تشكيلها

الاسم :

المؤهل :

سعادة الدكتور أشكرك وأقدر لك موافقتك على الحكم في قياس درجة مهارات أساسية في الخزف وإجادة تشكيلها من خلال أعمال خزفية قام بتنفيذها مجموعة من التلاميذ في المرحلة الابتدائية للوصول إلى التقنية الأنسب لهذه المرحلة .

وقد حدد بندان للحكم من خلالها على أعمال التلاميذ بتقنيات التشكيل اليدوي

وهي :-

١ - إلى أي مستوى أجاد التلميذ تقنية التشكيل في بناء الشكل .

٢ - إلى أي مستوى أجاد التلميذ تطويع تقنية التشكيل في إخراج الشكل فنياً .

والمستويات التي وضعت لكل بند خمس مستويات هي :-

ممتاز (أ) ، جيد جداً (ب) ، جيد (ج) ، مقبول (د) ، ضعيف (هـ) .

أستاذي الدكتور عليك اختيار المستوى التقديري لكل عمل تحت كل بند .

أسماء الأساتذة الذين حَكَّموا نتائج التجربة

- ١- أ. د محسن محمد الخضراوي
- ٢- أ. د. علي محمد المليجي
- ٣- د. أحمد عبد الرحمن الغامدي
- ٤- د. ثروت متولي خليل
- ٥- د. رجب عبد الرحمن عميش
- ٦- د. حمزة عبد الرحمن باجودة
- ٧- أ. عبد الله عبده فتيني

- ١٥٢ -

اسم المدرسة التي تم إجراء التجربة فيها :

مدرسة جابر بن حبان الابتدائية - العزيزية الشرقية - خلف النادي الأدبي ، بمكة المكرمة .

أسماء التلاميذ عينة الدراسة .

م	الاسم	تاريخ الميلاد	العمـــــر
١	إبراهيم عبد الله إبراهيم الزهراني	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٢	أحمد عطية محمد الزهراني	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٣	أحمد جبريل جابر حل	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٤	أحمد محمود محمود بلوذة	١٩٨٣ م	١٢ سنة
٥	أحمد محمد أحمد السهلي	١٤٠٤ هـ	١١ سنة
٦	أكرم عبد الحفيظ محمد السوادي	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٧	أمين عبد الله محمد جابر	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٨	بدر بشيت حمد المطرفي	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
٩	ريان فواز حسن الحكمي	١٤٠٤ هـ	١١ سنة
١٠	سالمين سالم سالمين باصبور	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١١	عاصم جمال الدين محمد مجيد	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٢	عبد الإله جعفر محمد الحسيني	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٣	عبد الكريم بشيت حمد المطرفي	١٤٠٤ هـ	١١ سنة
١٤	علي سالم سعيد باحطاب	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٥	محمد حسن عبد الله النهاري	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٦	محمد عبد الله أحمد الزهراني	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٧	محمد عبد الله خميس عسكول	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة
١٨	محمد غازي عبد الله المصري	١٤٠٤ هـ	١١ سنة
١٩	مصطفى محمد مصطفى أبو الفتوح	١٩٨٣ هـ	١٢ سنة
٢٠	نايف عبد العزيز عبد الرحمن الغامدي	١٤٠٣ هـ	١٢ سنة

نتائج من المرحلة الأولى



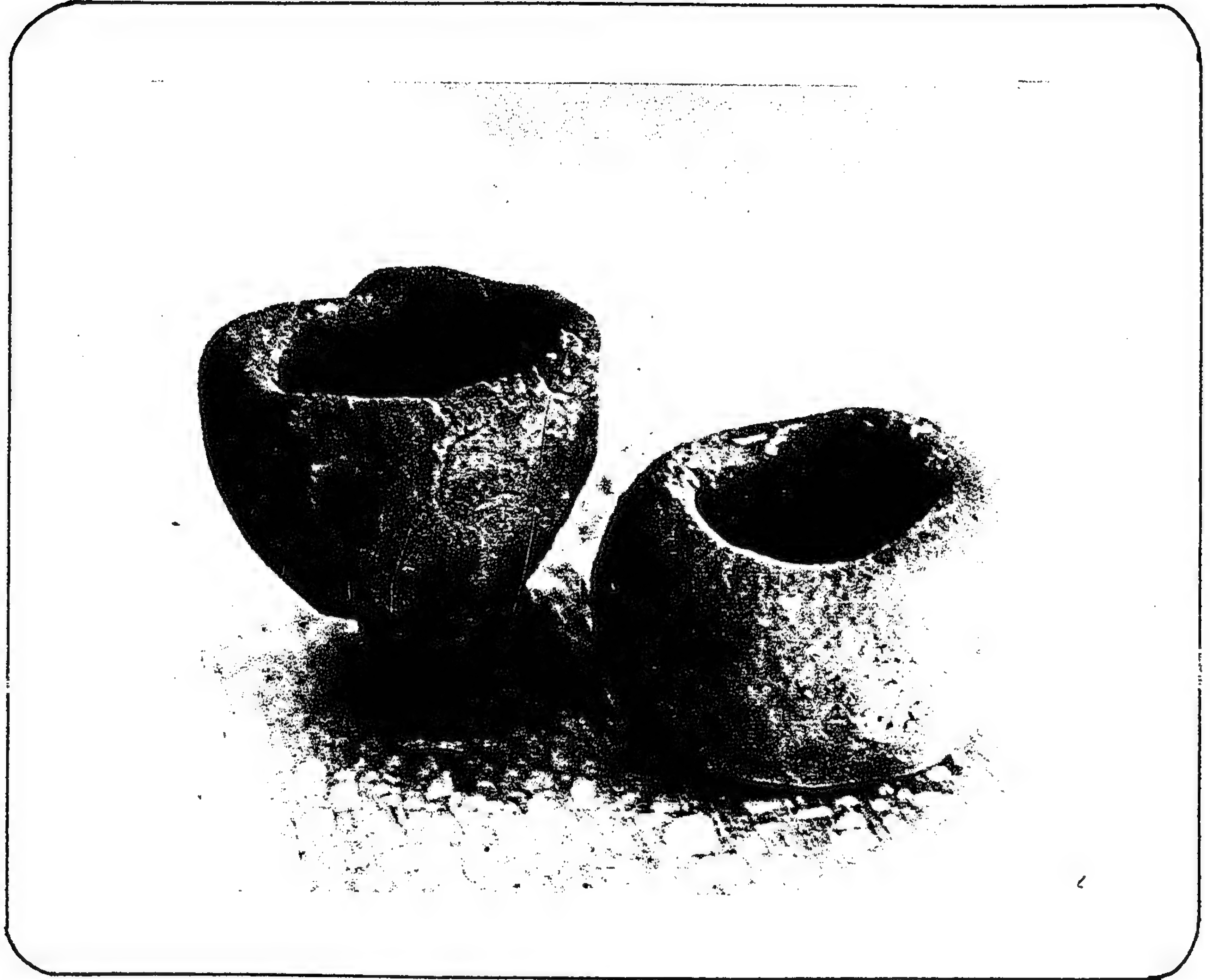
شكل (٢٨)

إناءان من إنتاج التلاميذ بطريقة الضغط



شكل (٢٩)

إناءان أنتجا بطريقة الضغط ويرى ارتكاز كل منهما على قاعدة



شكل (٣٠)

منتجان بطريقة التشكيل بالضغط

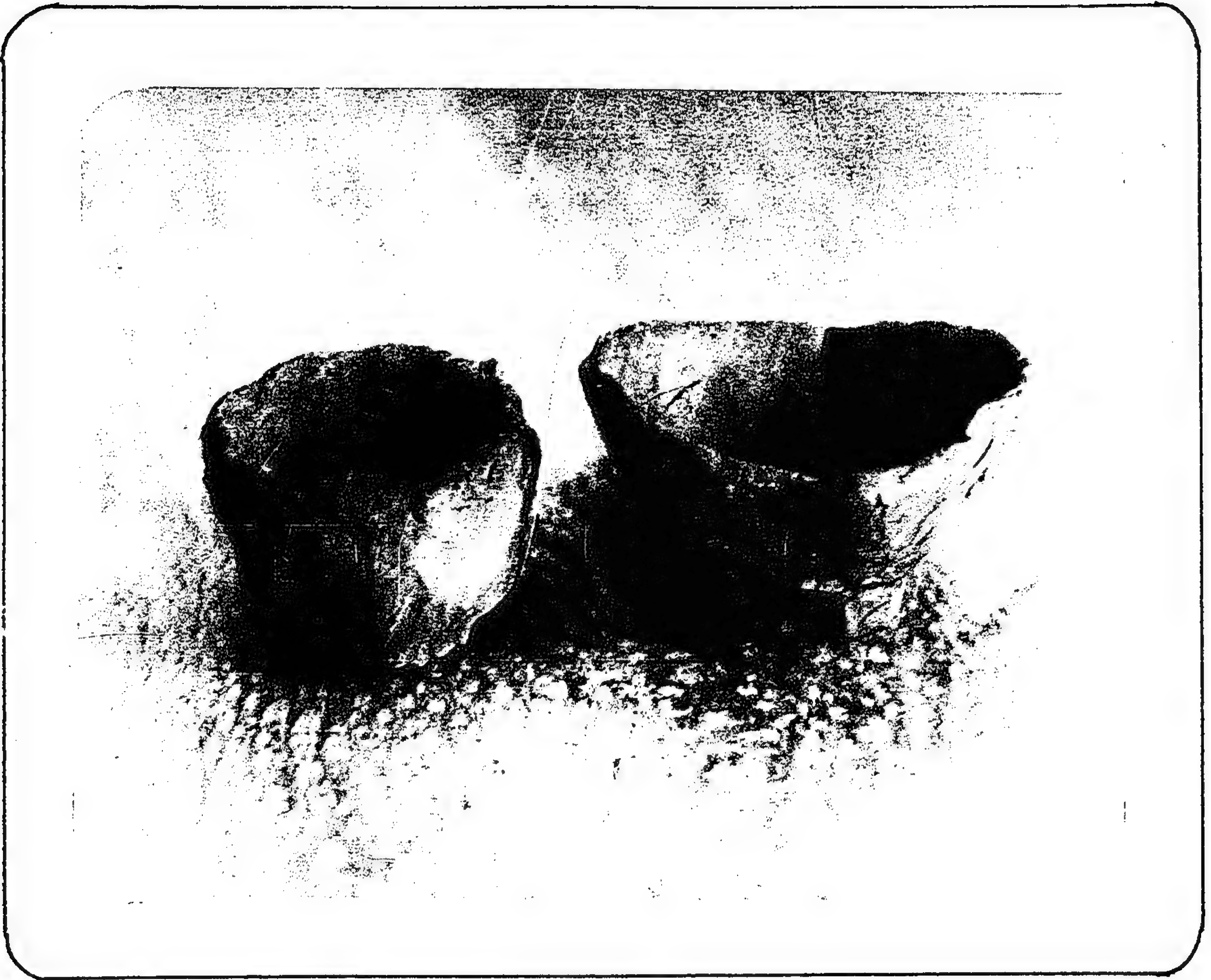
مع ملاحظة وضوح إرتكاز أحدهما على قاعدة

-١٥٧-



شكل (٣١)

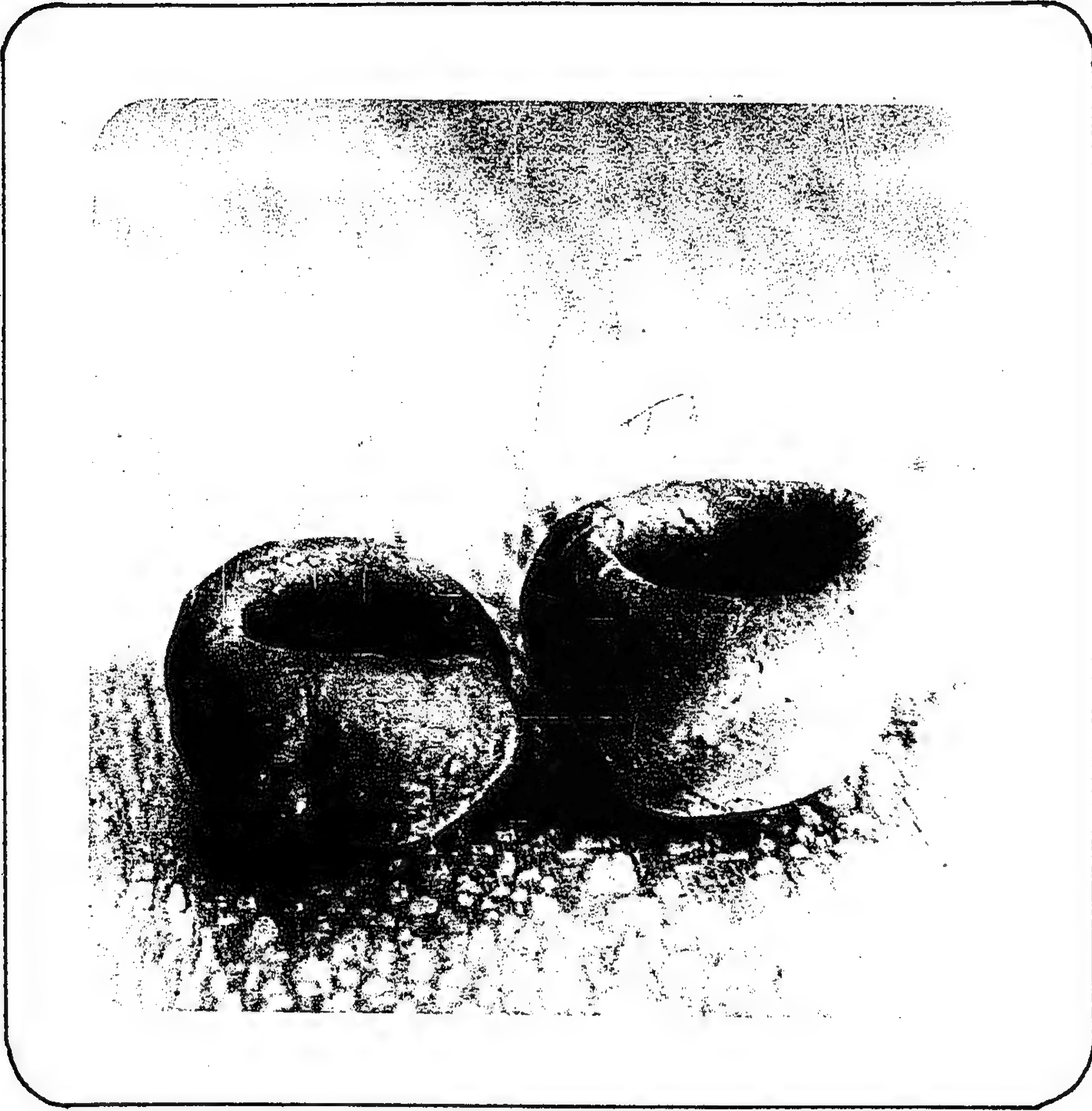
إناءان متشابهان لكل منهما قاعدة
وأنتجا بطريقة التشكيل بالضغط



شكل (٣٢)

منتجان بطريقة التشكيل بالضغط

ويلاحظ على أحدهما وضوح القاعدة ذات الأضلاع



شكل (٣٣)

منتجان بطريقة التشكيل بالضغط
يلاحظ عليهما البساطة في التشكيل



شكل (٣٤)

منتج بطريقة التشكيل بالضغط
ذا قاعدة وحافة غير منتظمة



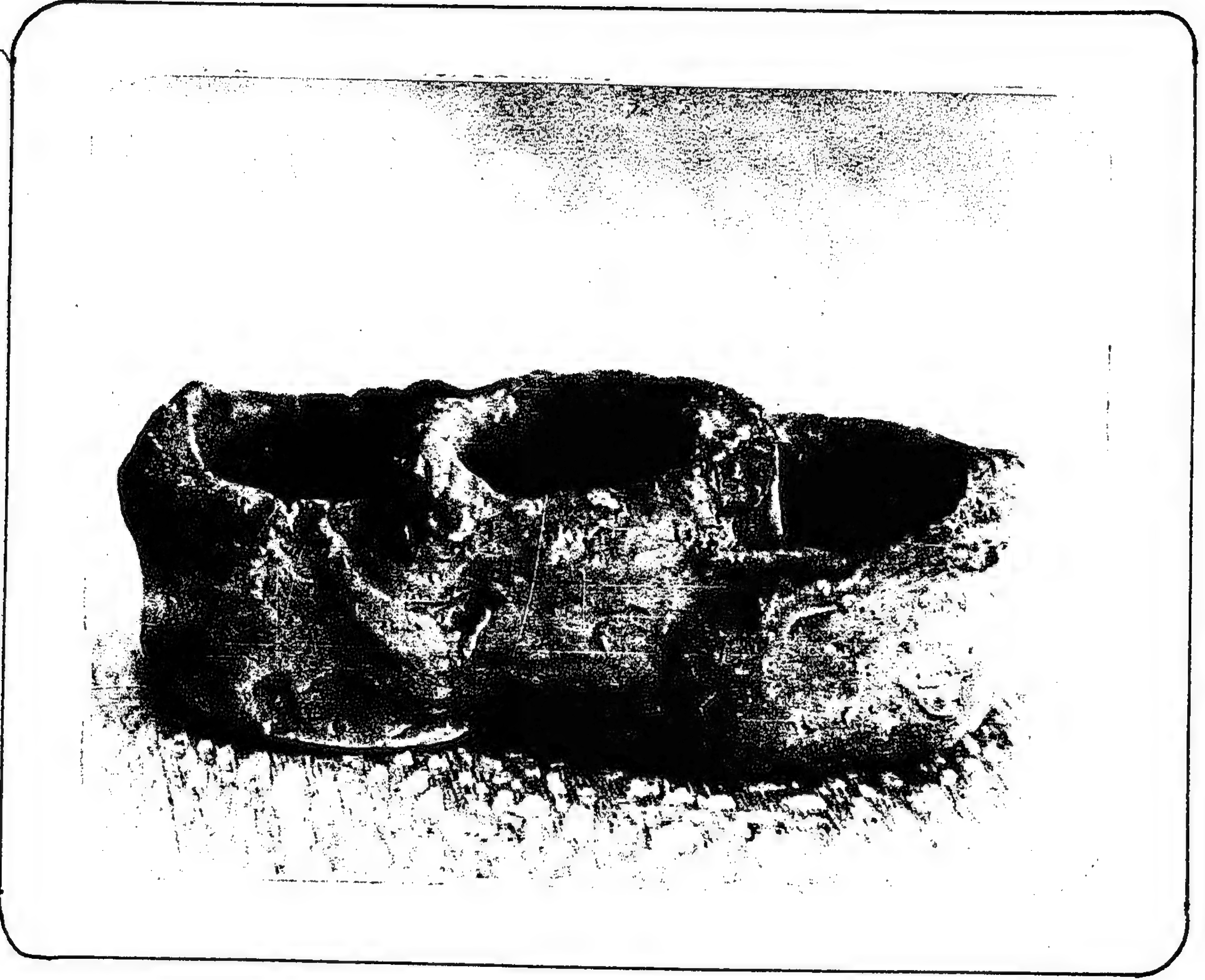
شكل (٣٥)

منتجان بطريقة التشكيل بالضغط أحدهما ذا قاعدة وحافة غير منتظمة
والآخر يلاحظ عليه بساطة التشكيل



شكل (٣٦)

منتجان بطريقة التشكيل بالضغط ، ويلاحظ المقبض في أحدهما



شكل (٣٧)

منتج بطريقة التشكيل بالضغط ويلاحظ في هذا الشكل الإتزان
فالإناء الذي في الوسط مكتمل ، والإناءان الآخران يشكلان توازن لهذا الإناء

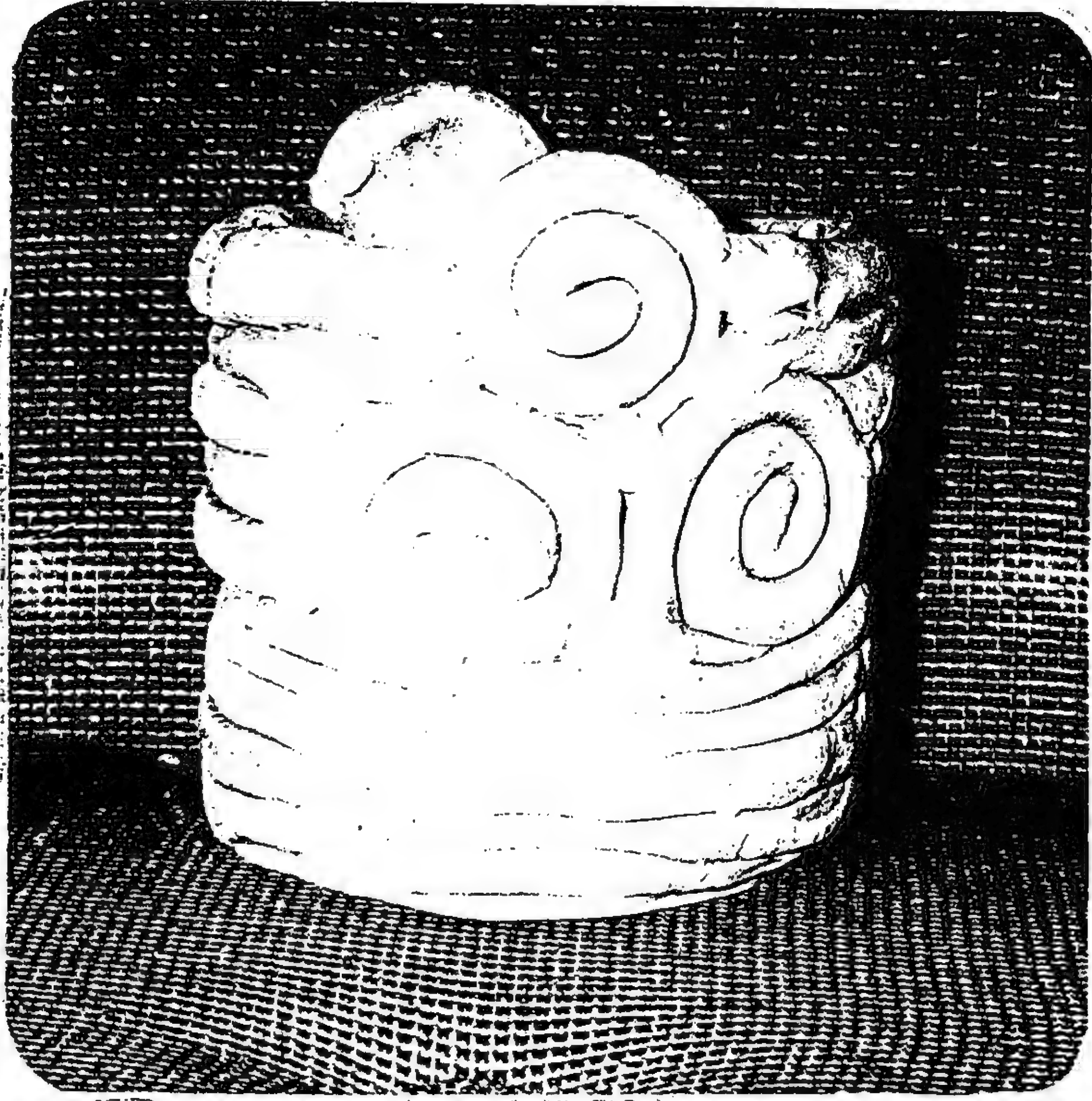
-١٦٤-



شكل (٣٨)

منتج بطريقة التشكيل بالضغط ذا قاعدة وحافة منتظمة نوعاً ما.

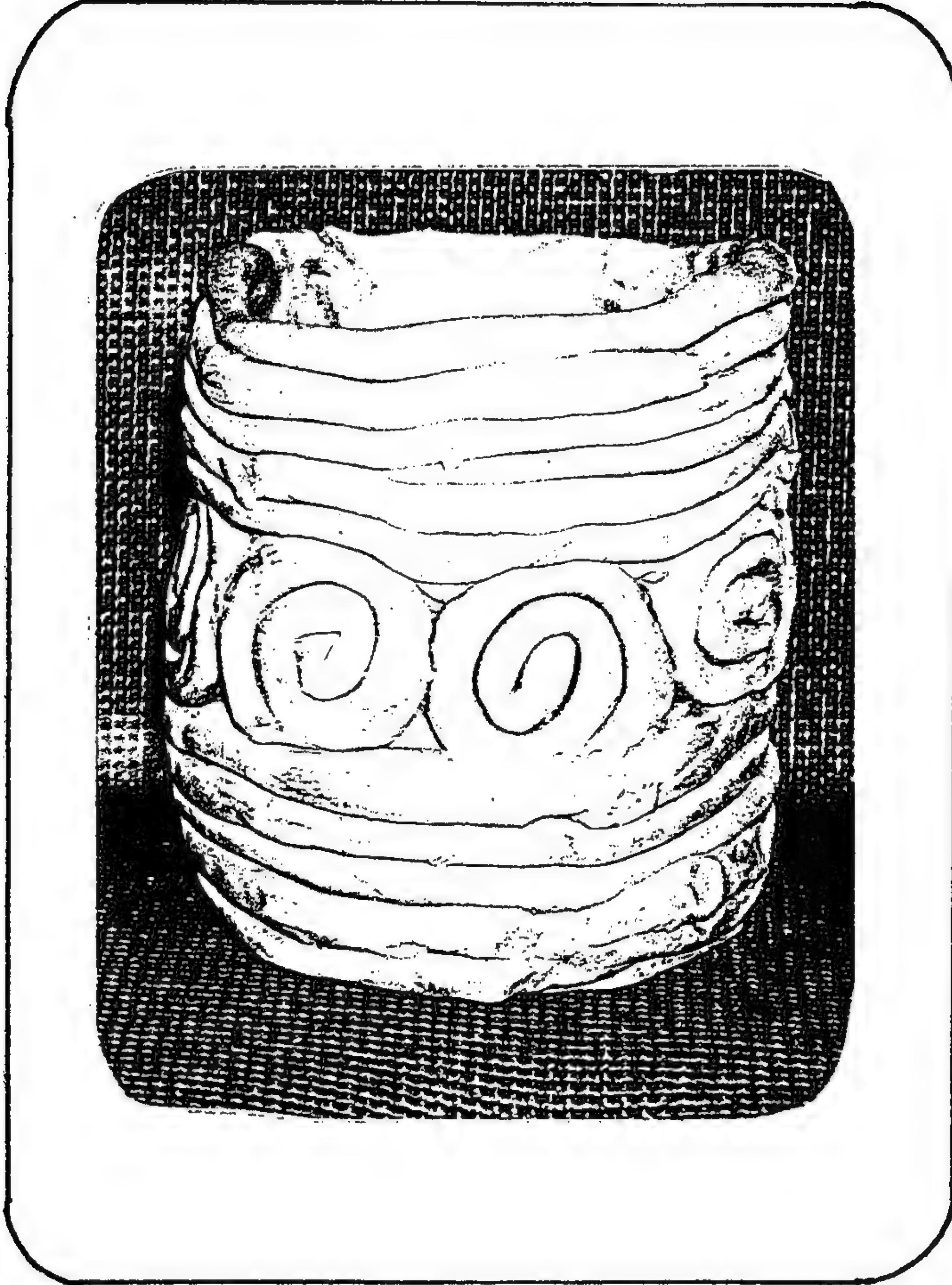
نتائج من المرحلة الثانية



شكل (٣٩)

منتج بطريقة التشكيل بالحبال

ويلاحظ إمكانية الاستفادة من هذه الطريقة بالزخرفة
ومدى قدرة التلميذ على تطويع خامه الطين في تشكيلاته

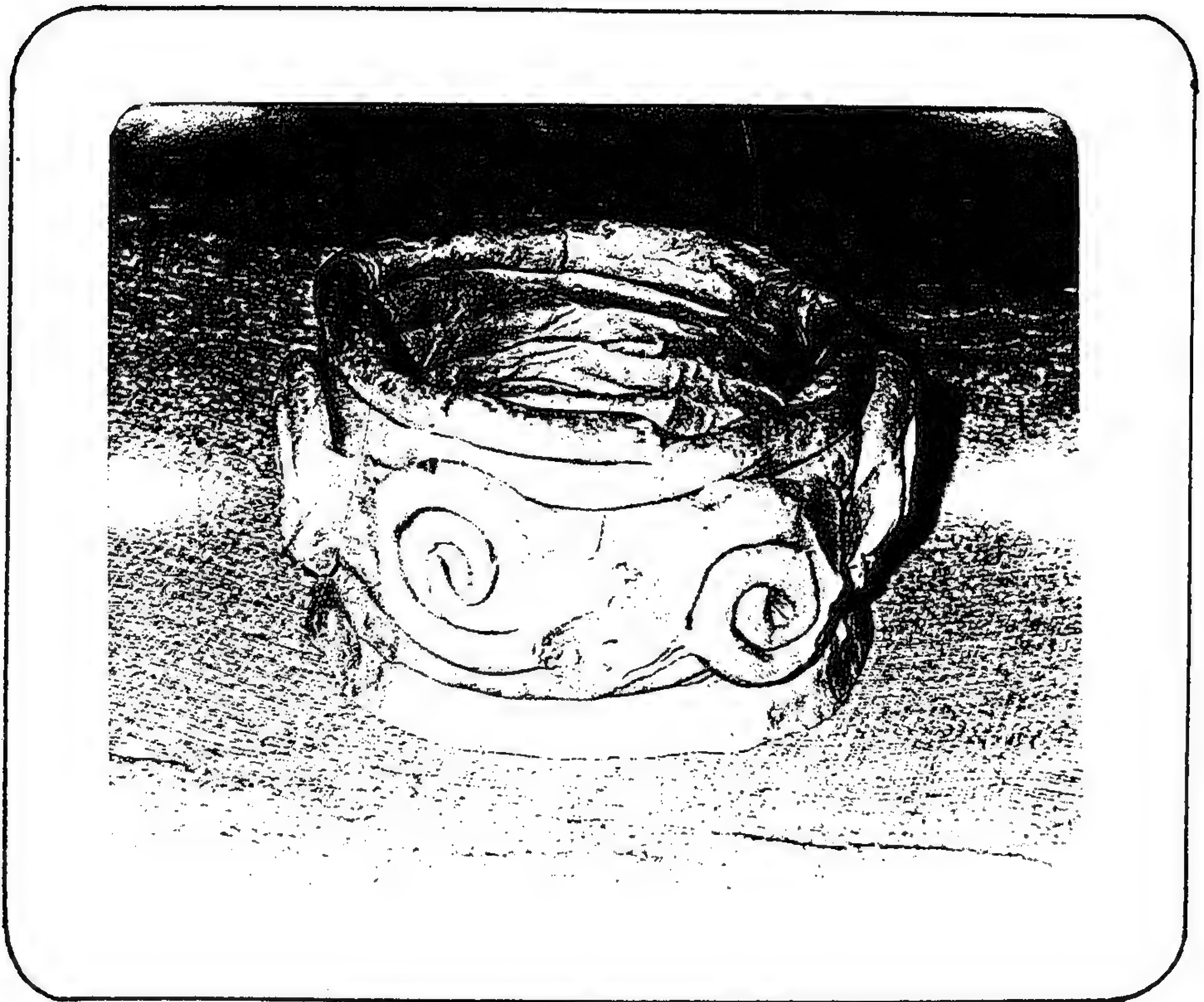


شكل (٤٠)

منتج بطريقة التشكيل بالحبال

ويلاحظ التغيير في طريقة البناء كملمس زخرفي للشكل

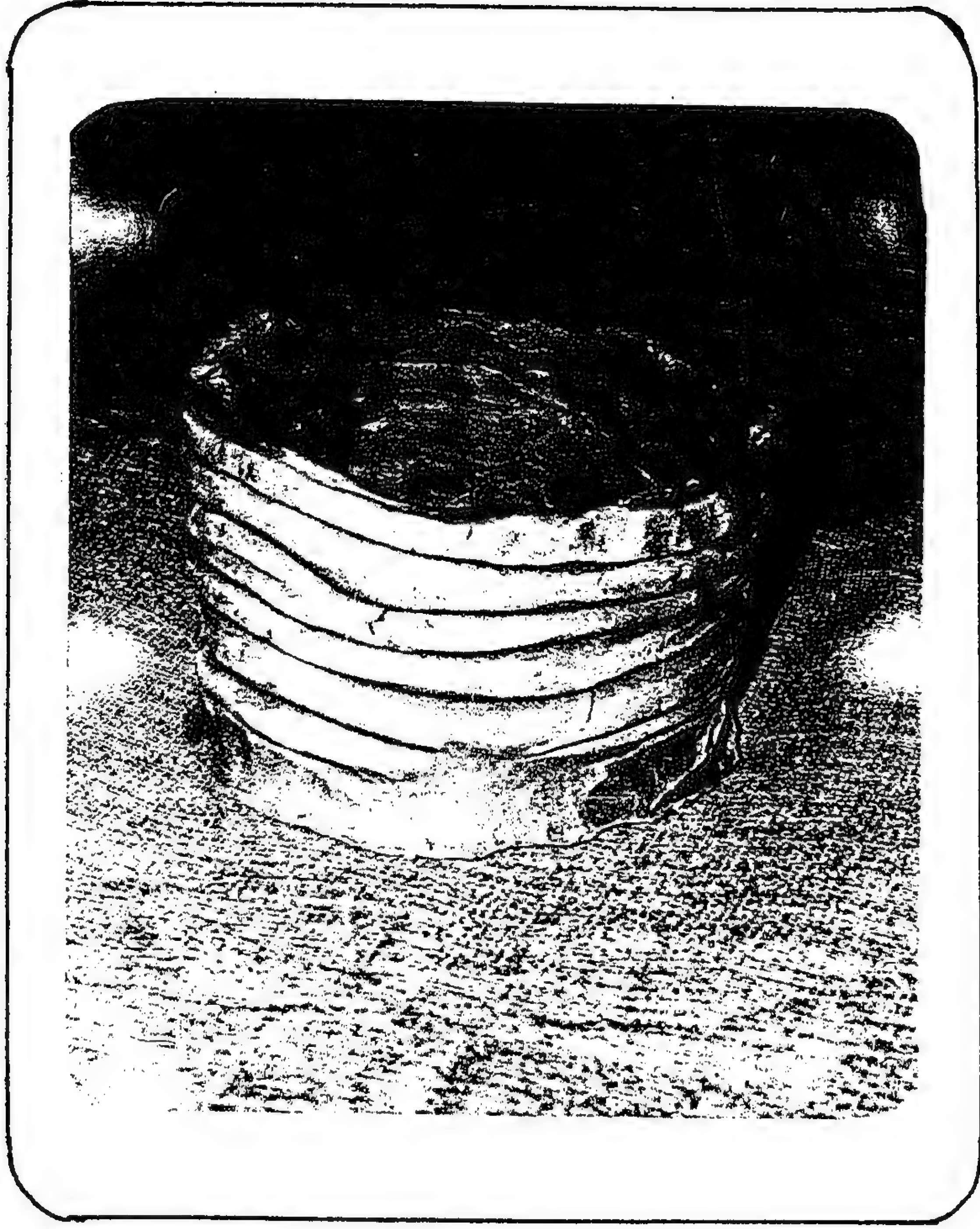
-١٦٨-



شكل (٤١)

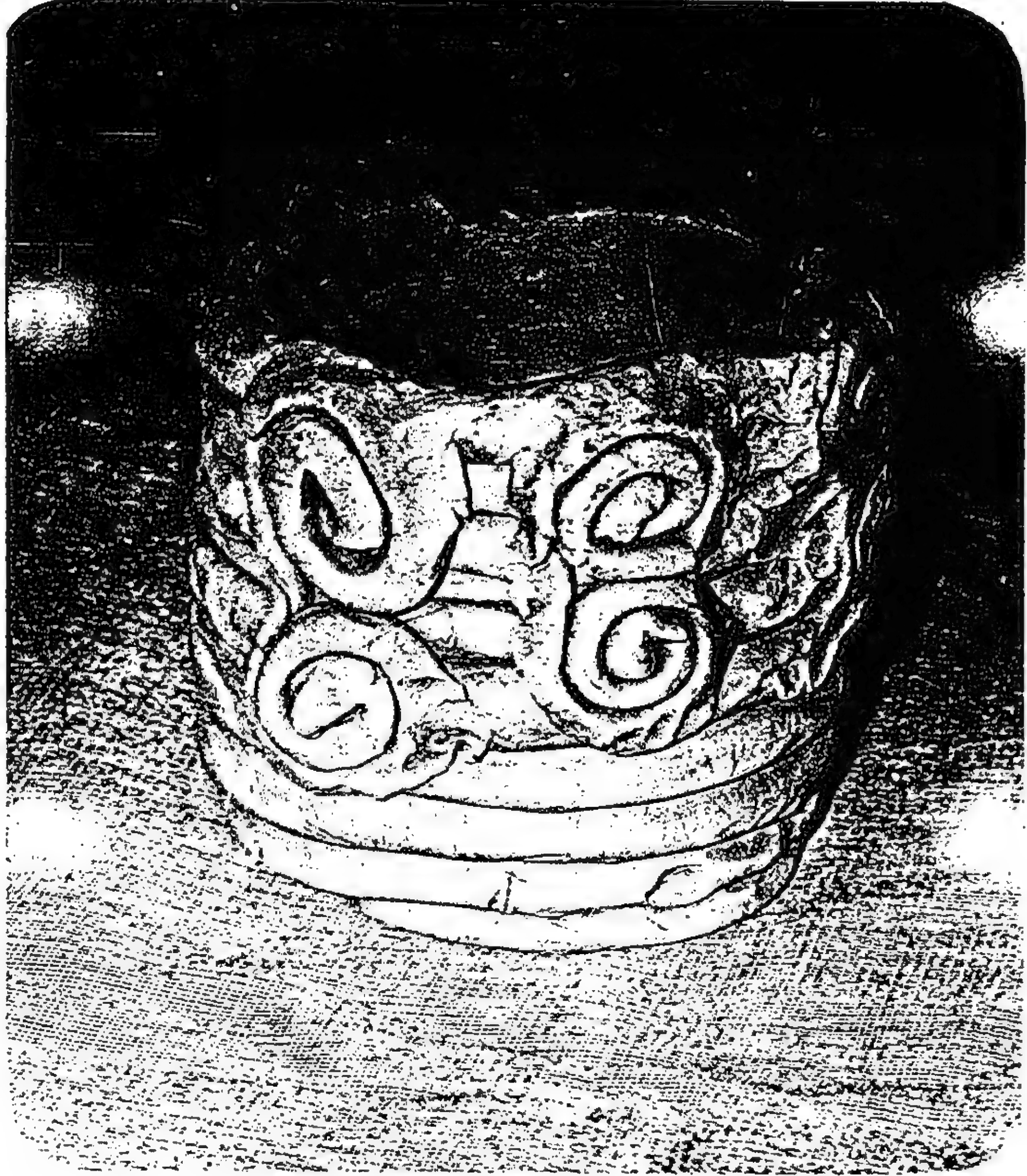
منتج بطريقة التشكيل بالسبيل

-١٦٩-



شكل (٤٢)

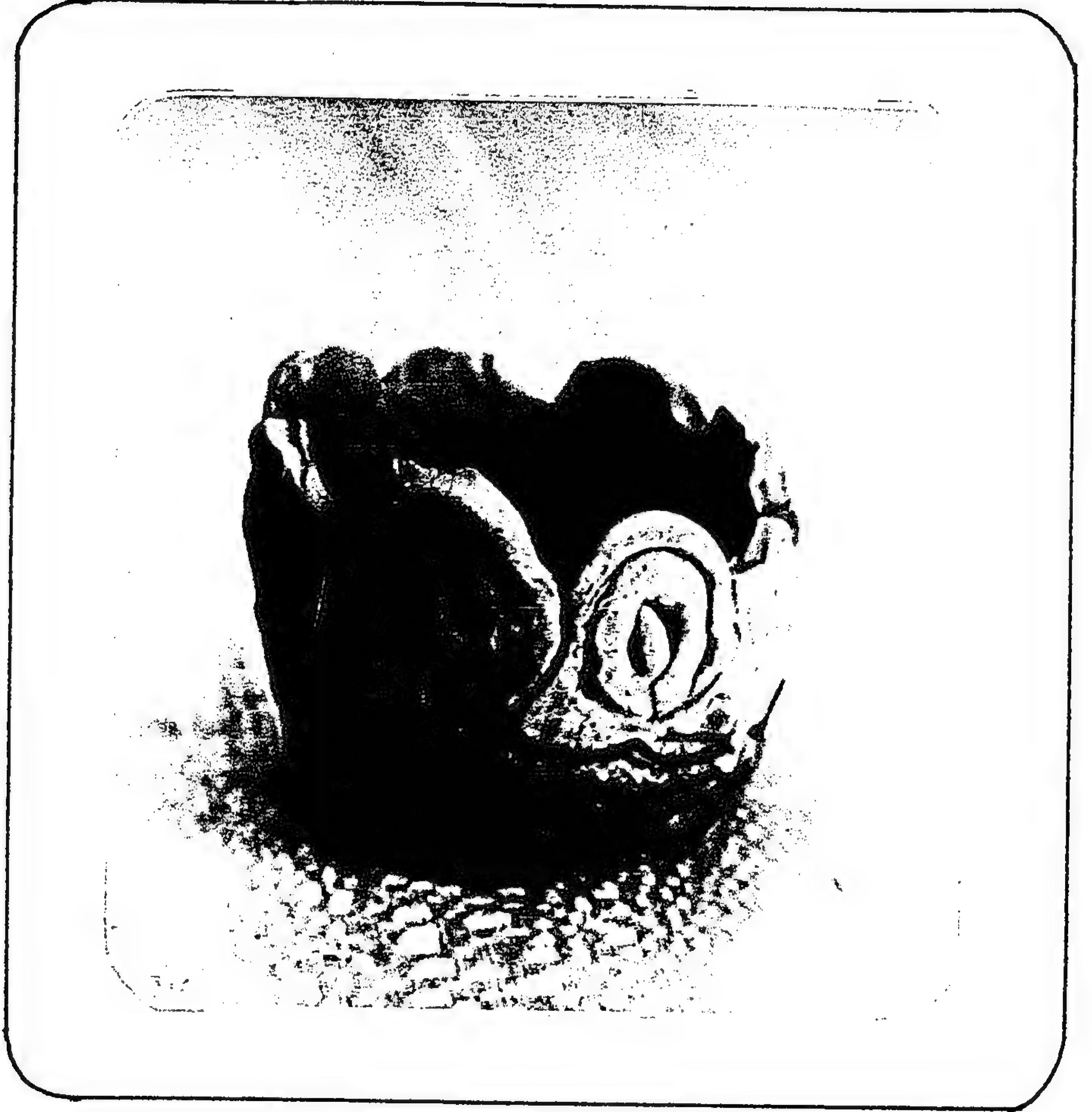
منتج بطريقة التشكيل بالحبال



شكل (٤٣)

استخدام الحبال بالزخرفة على السطح الخارجي للإناء

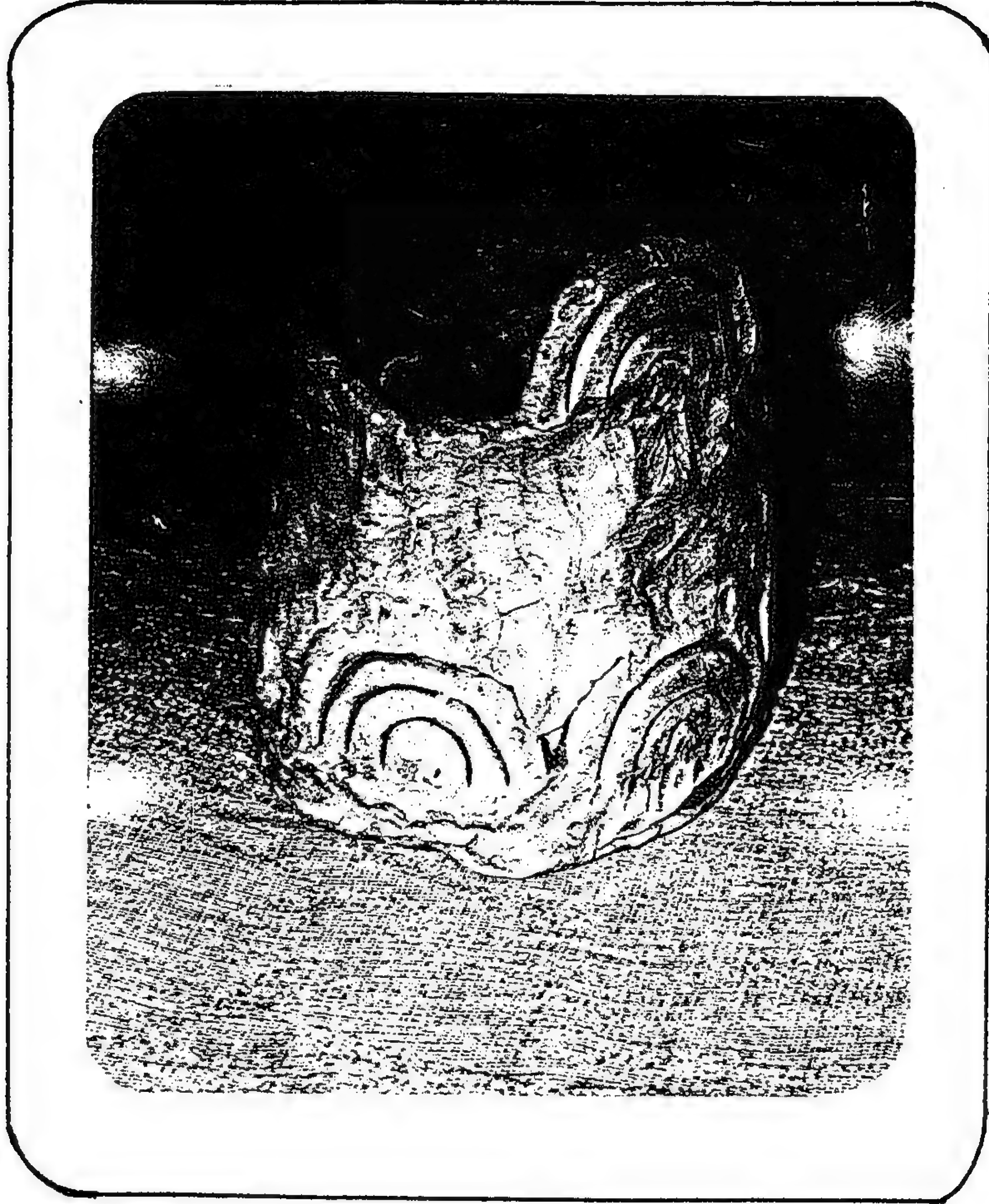
-١٧١-



شكل (٤٤)

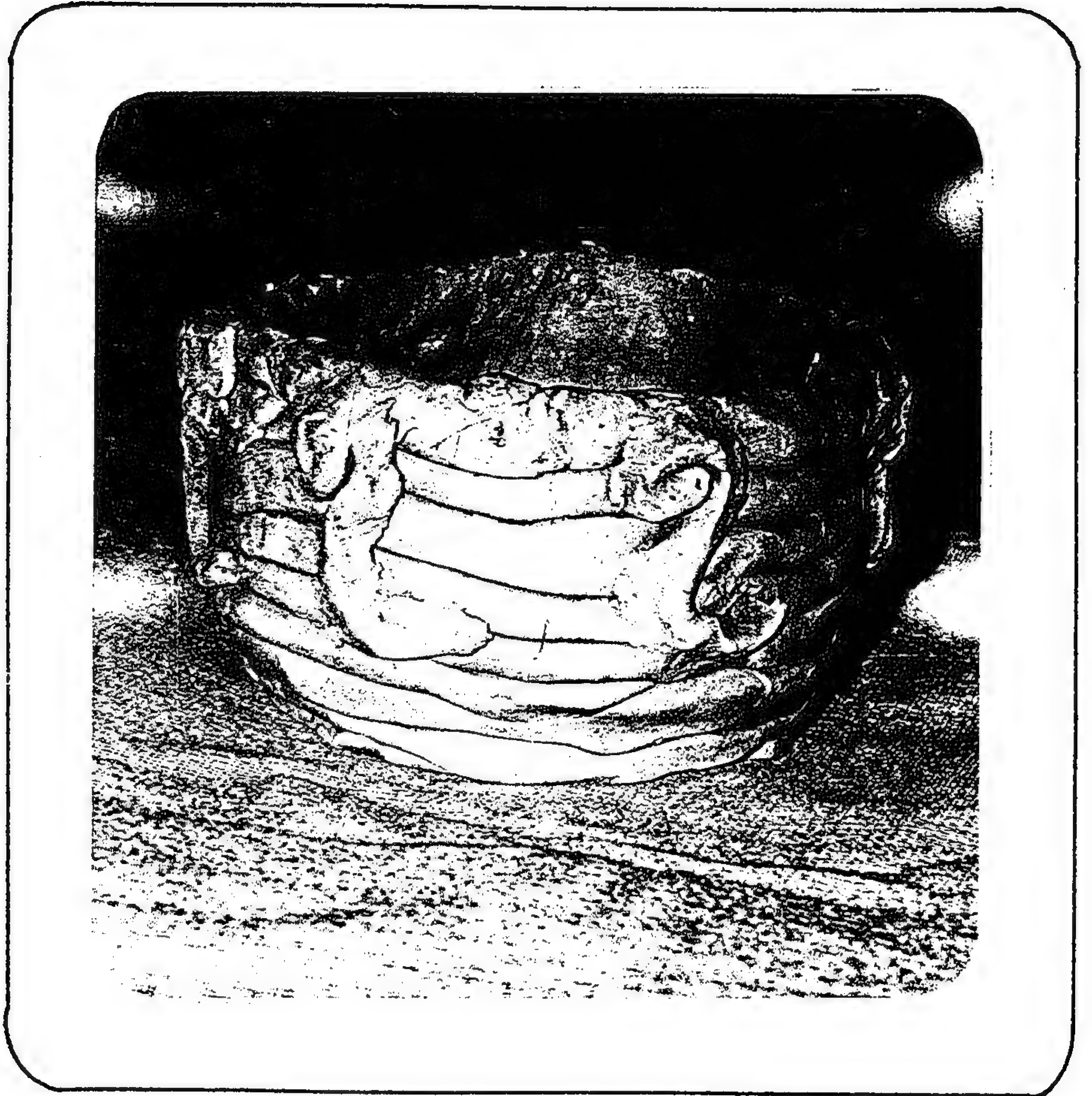
منتج باستخدام طريقة التشكيل بالحبال

-١٧٢-



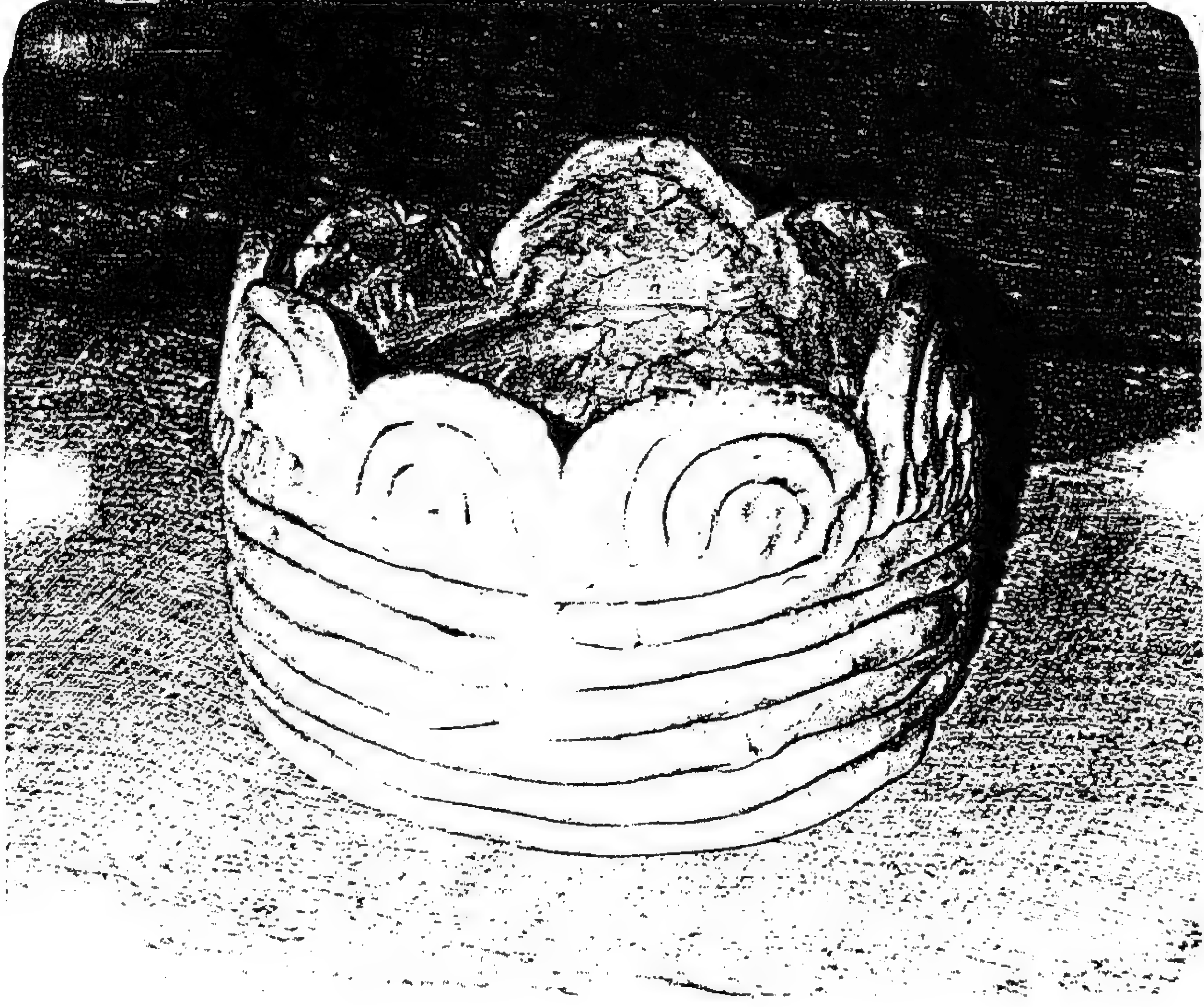
شكل (٤٥)

منتج باستخدام طريقة التشكيل بالحبال
كما يتضح ذلك من حافة فوهة الإناء



شكل (٤٦)

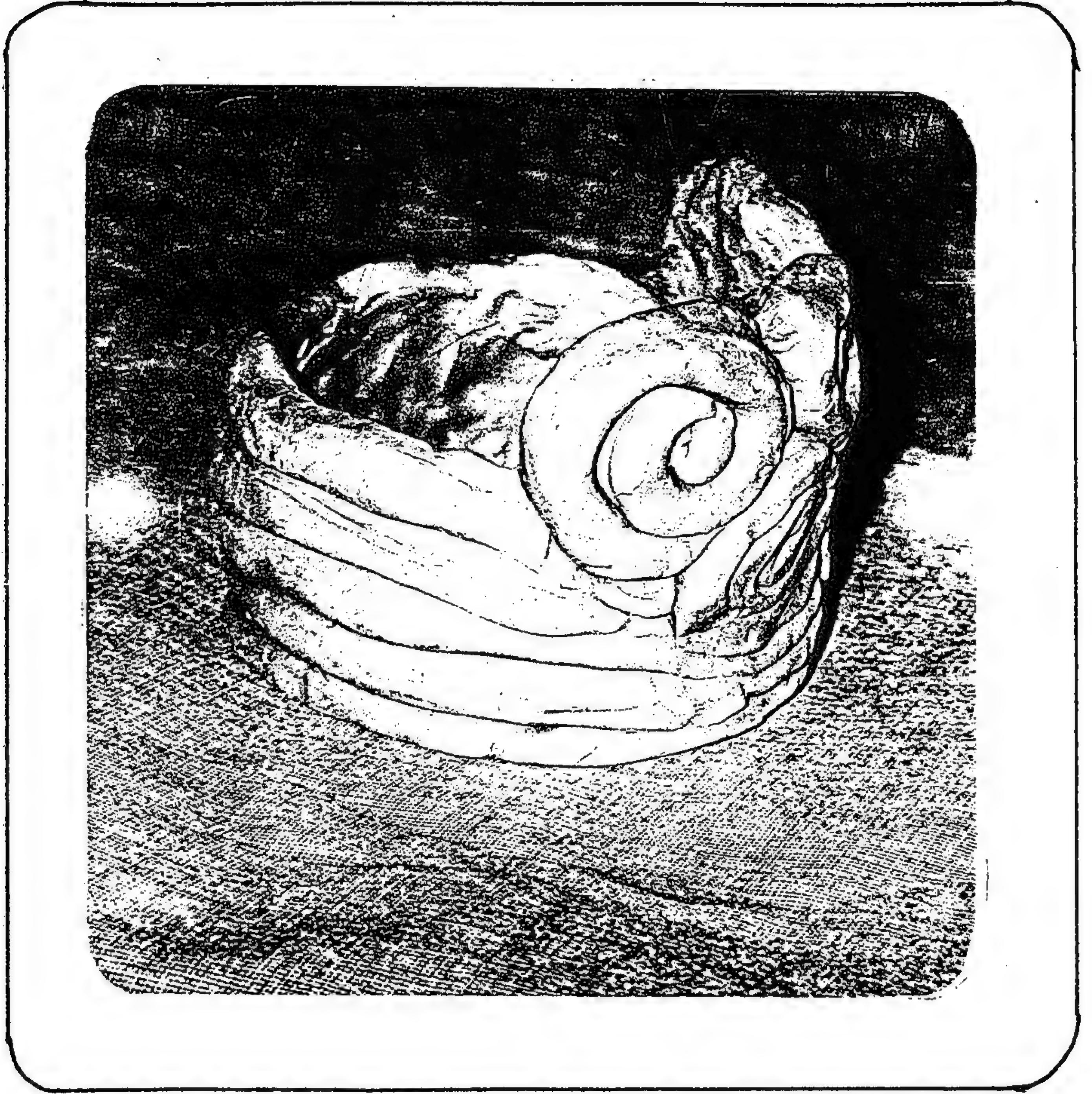
منتج يوضح بناء الحبال على السطح الخارجي للإناء



شكل (٤٧)

منتج يوضح بناء الحبال ذات حافة بشكل أقواس من الحبال الطينية

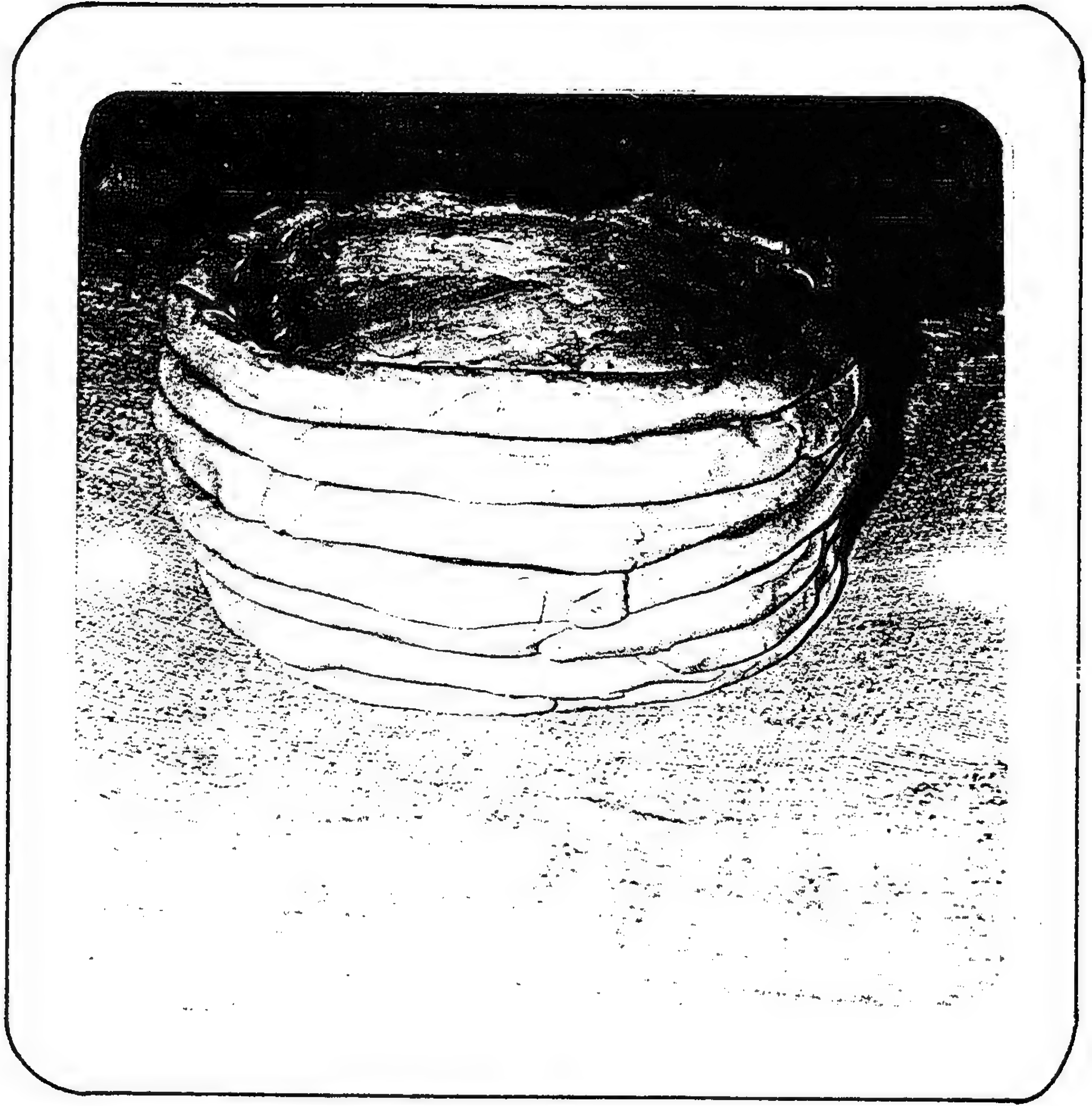
-١٧٥-



شكل (٤٨)

منتج يوضح البناء بالحبال له حافة لفت على شكل دوائر حلزونية
كما يلاحظ أن البناء لم يكتمل

-١٧٦-



شكل (٤٩)

منتج بطريقة التشكيل بالحبال

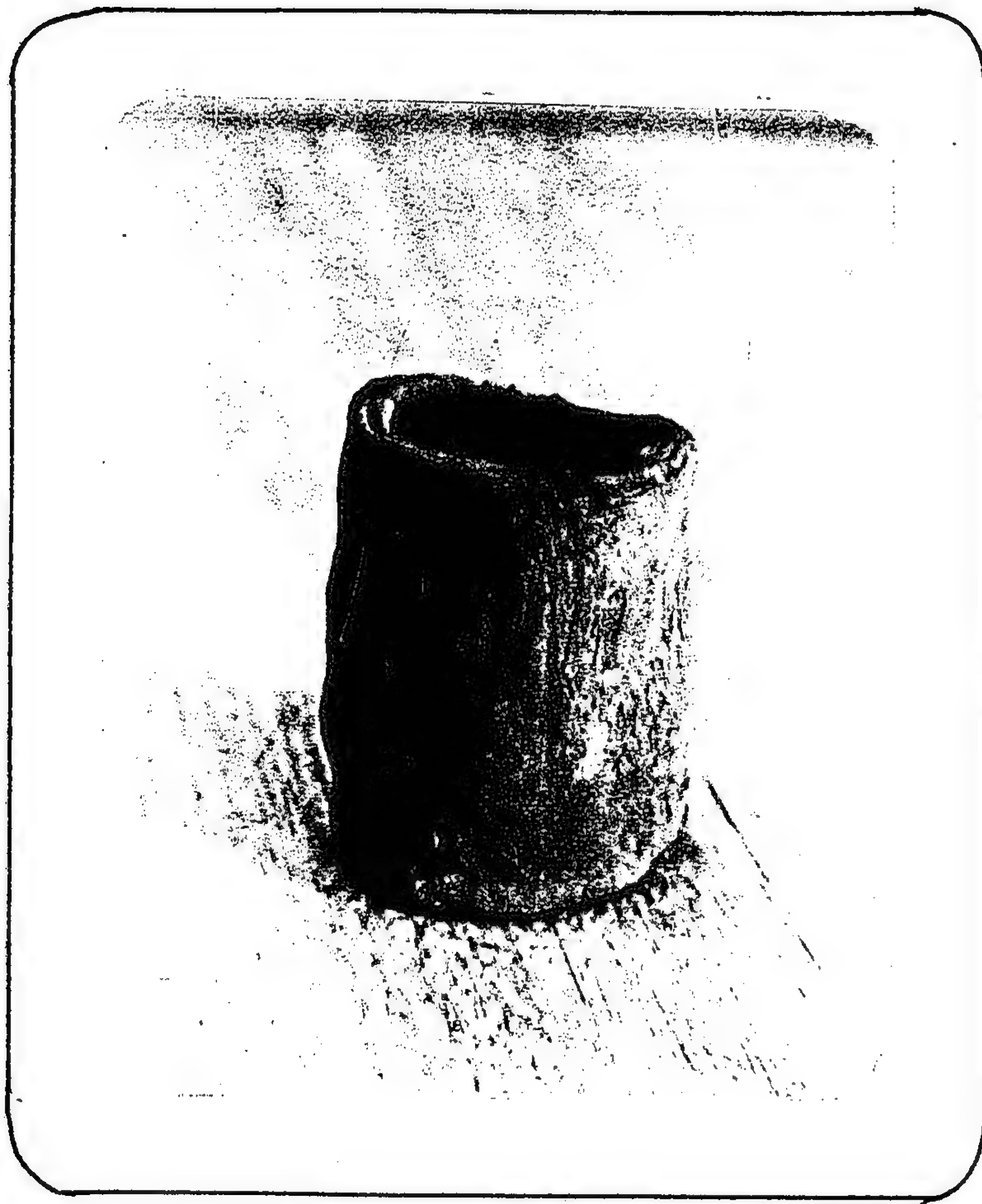
-١٧٧-



شكل (٥٠)

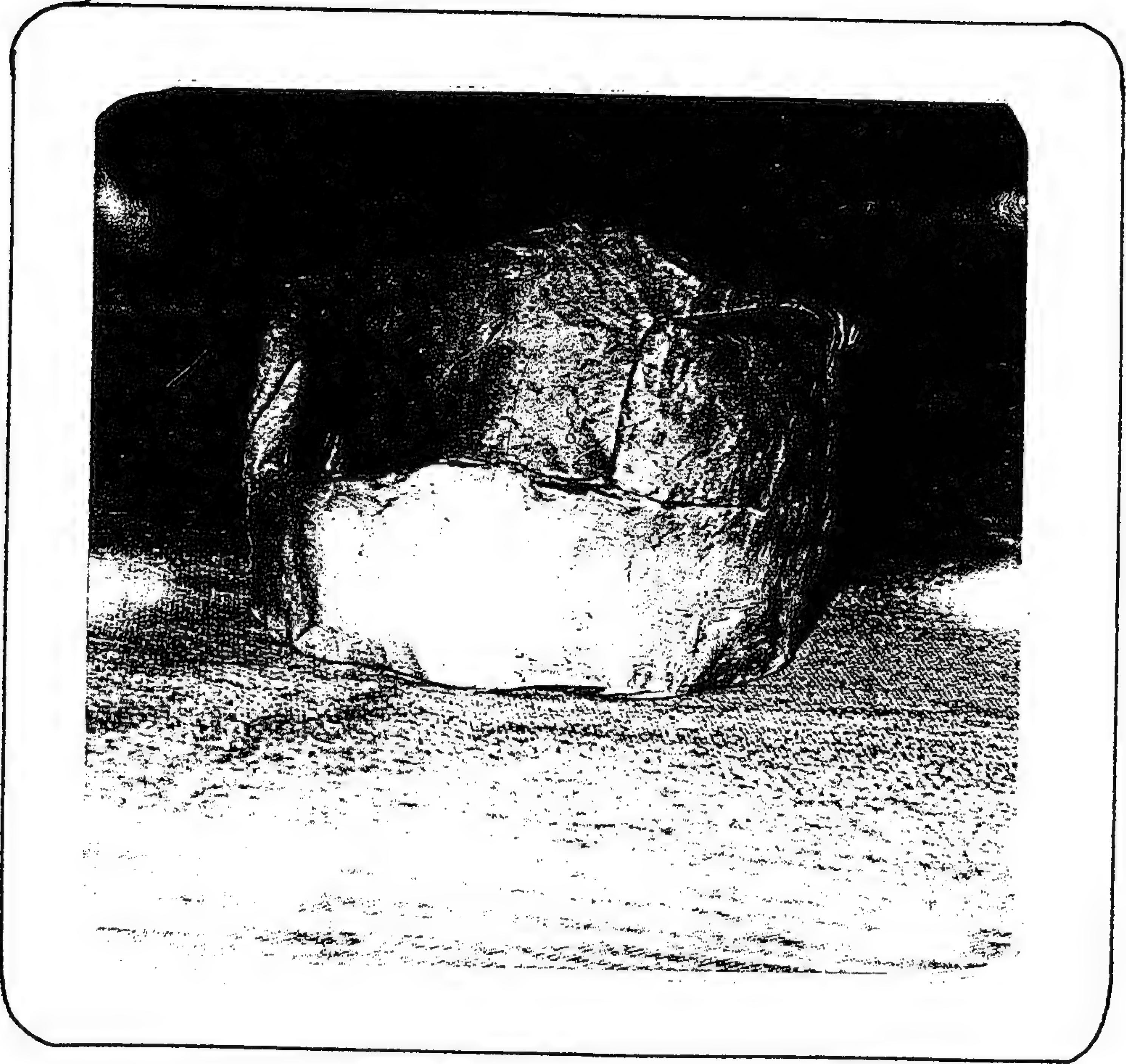
منتج يوضح البناء بطريقة الحبال مع الاختلاف في الإخراج الفني

نتائج من المرحلة الثالثة



شكل (٥١)

منتج بطريقة الشرائح



شكل (٥٢)

منتج بطريقة الشرائح ، ويتضح عدم إكتماله

-١٨١-



شكل: (٥٣)

منتج بطريقة الشرائح

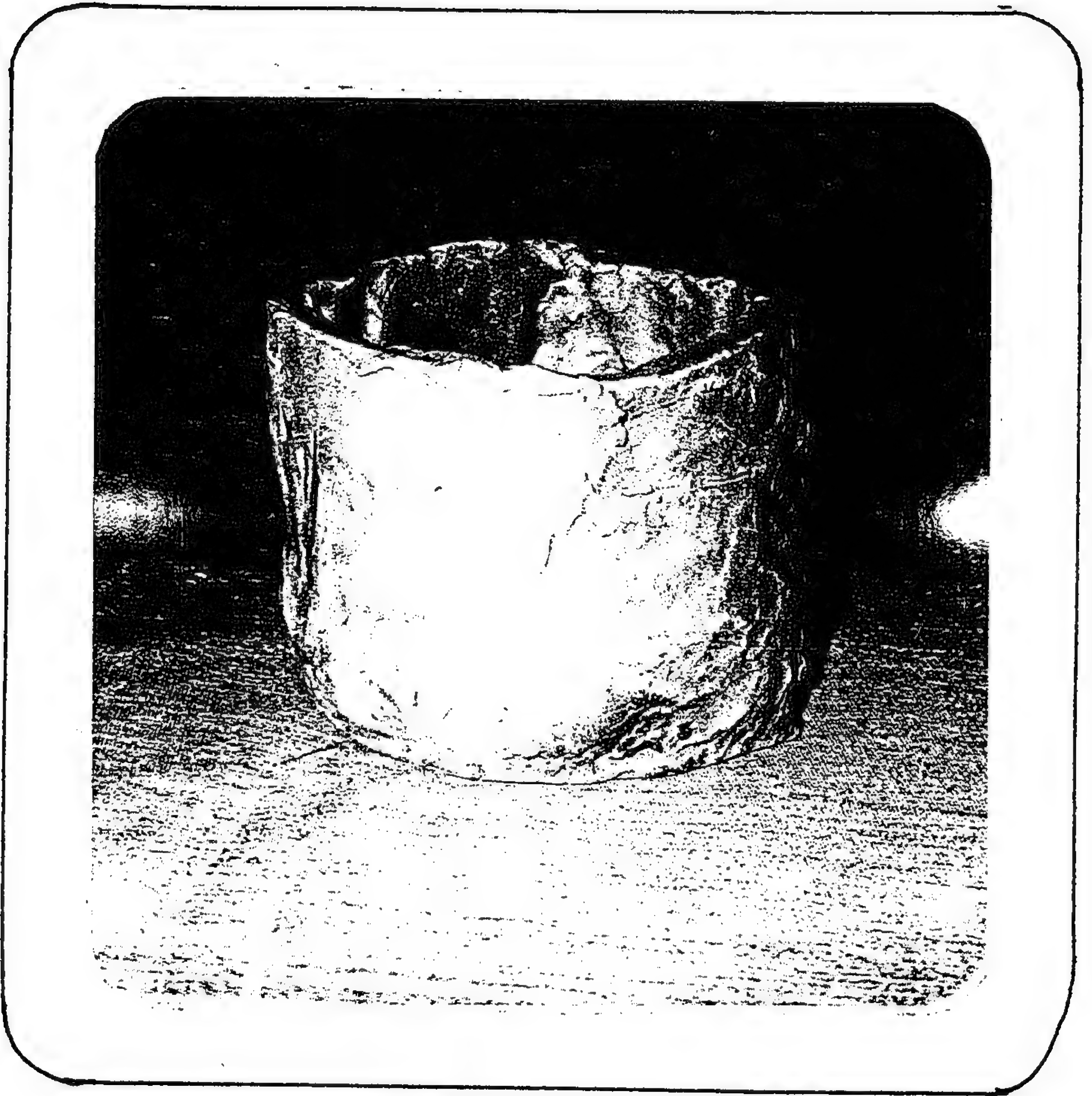
-١٨٢-



شكل (٥٤)

منتج بطريقة الشرائح
وبلاط الخزف على حافة الإناء

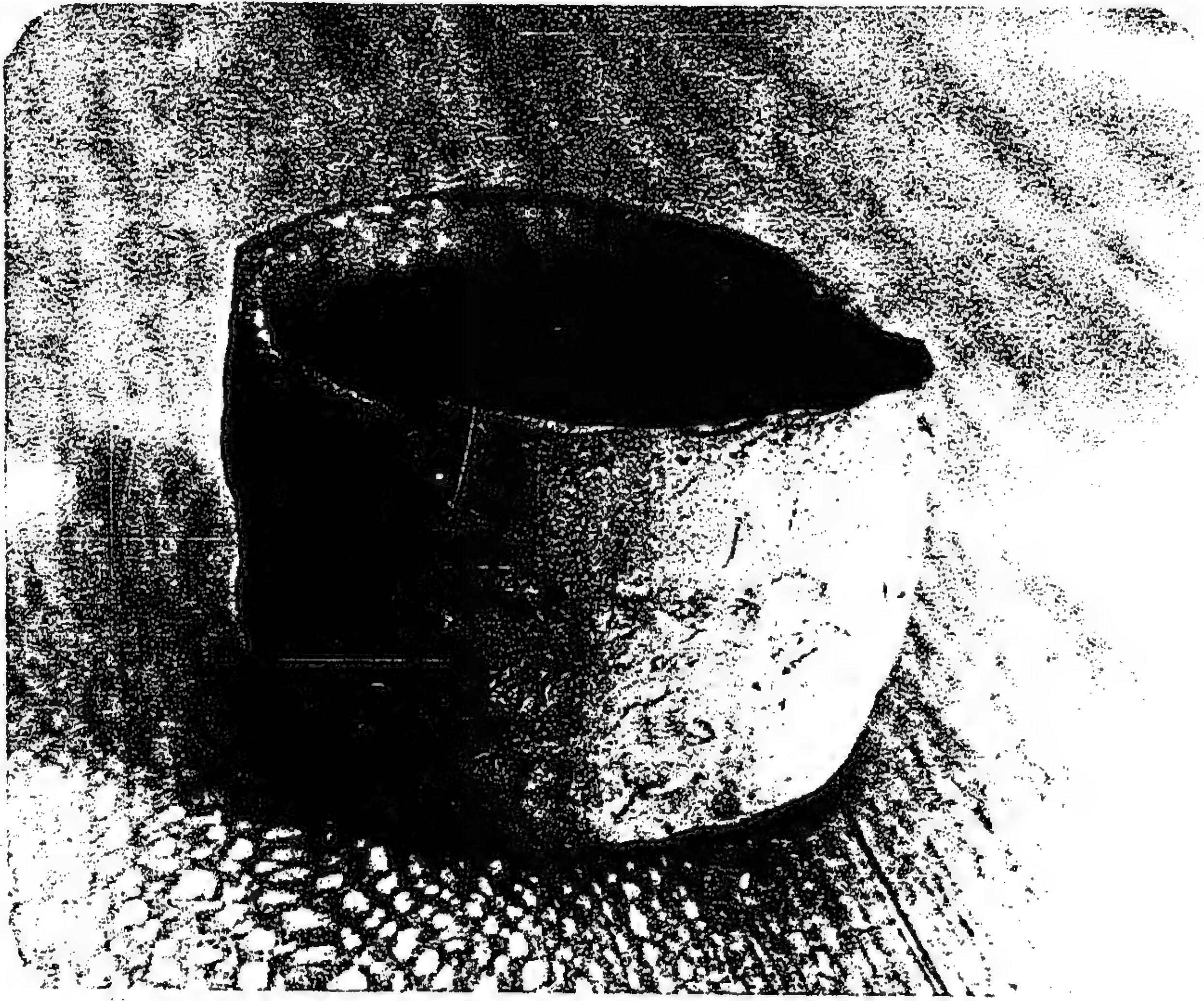
-١٨٣-



شكل (٥٥)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح

—١٨٤—



شكل (٥٦)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح

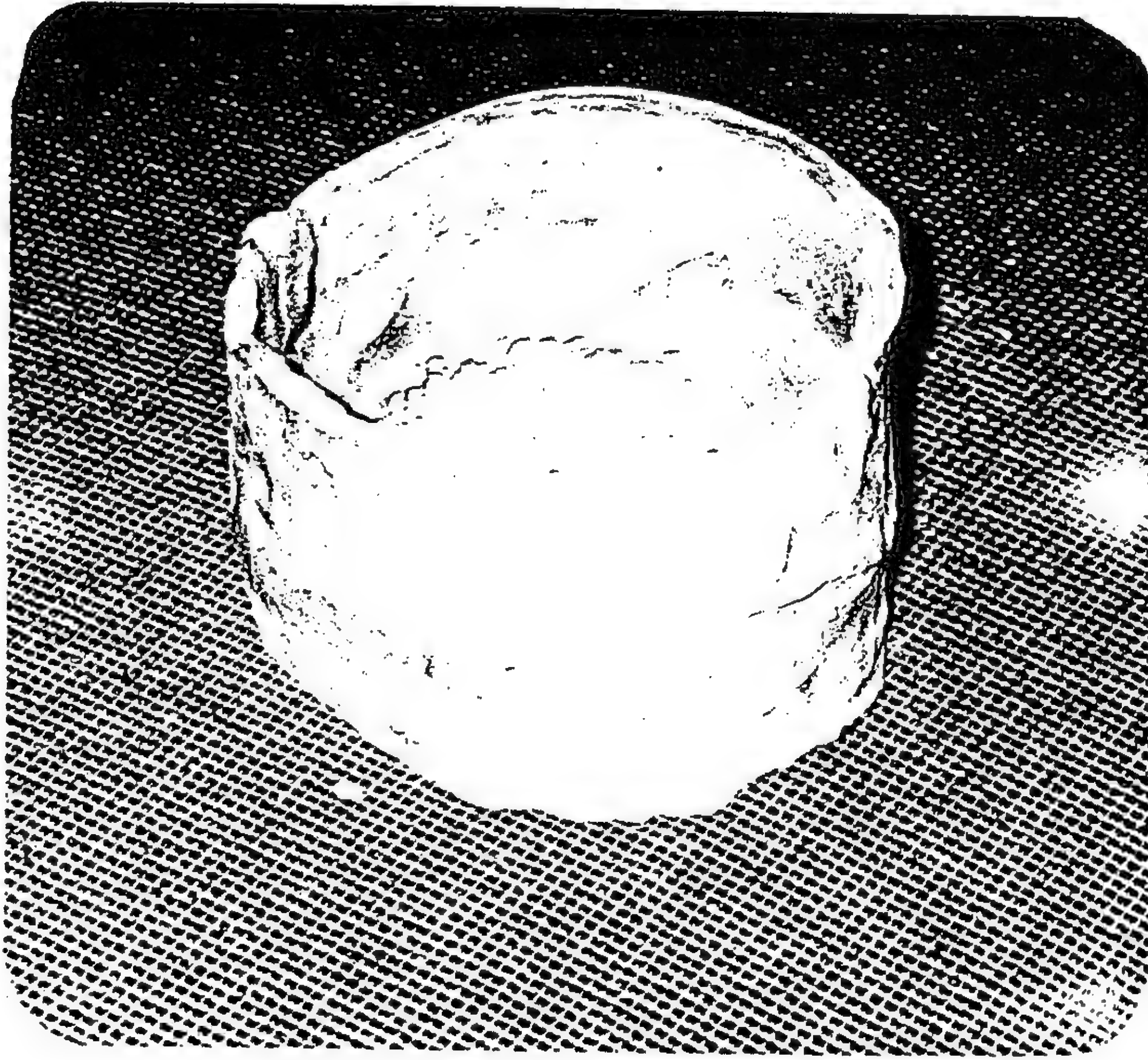
-١٨٥-



شكل (٥٧)

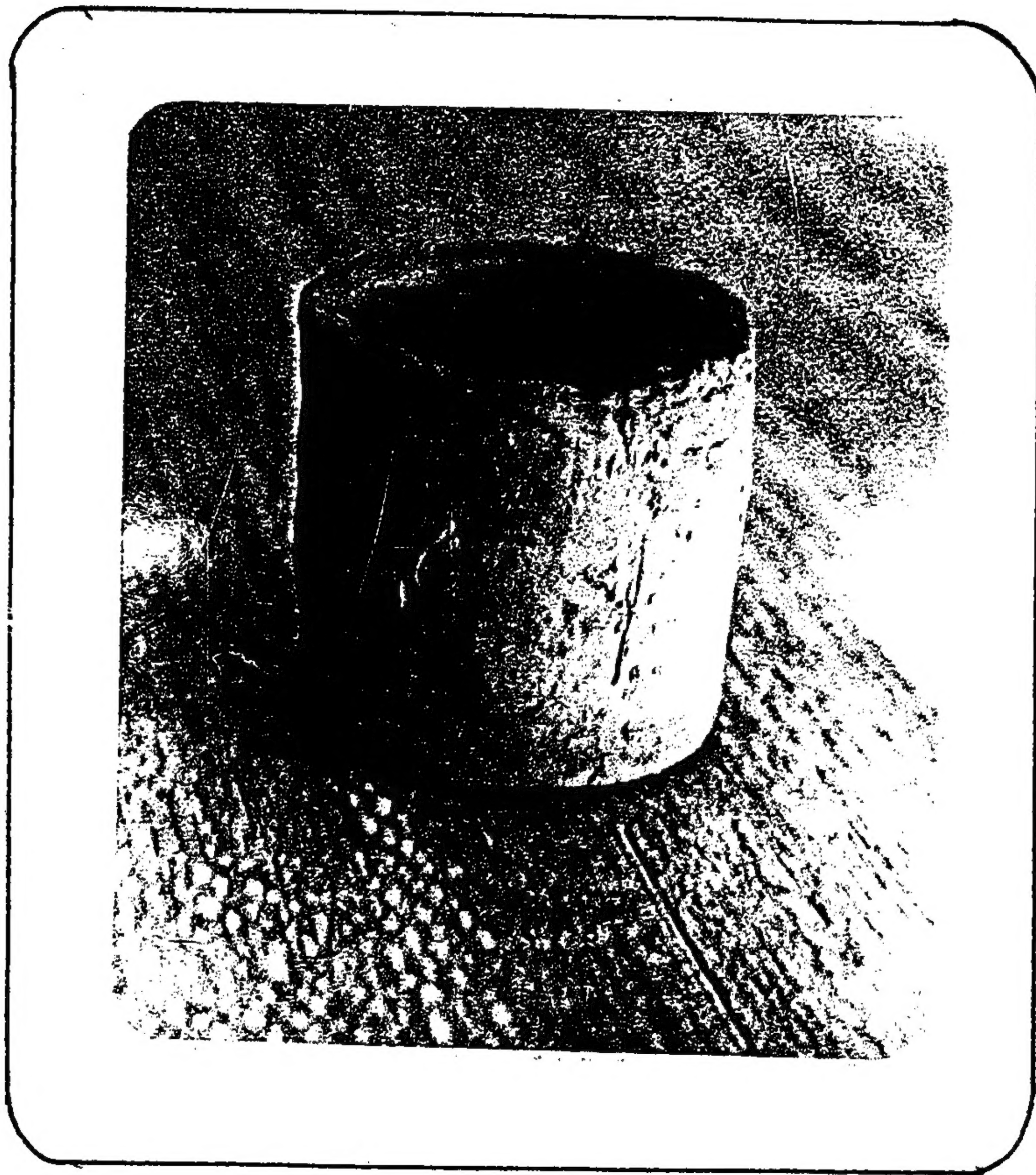
منتج بطريقة التشكيل بالشرائح

-١٨٦-



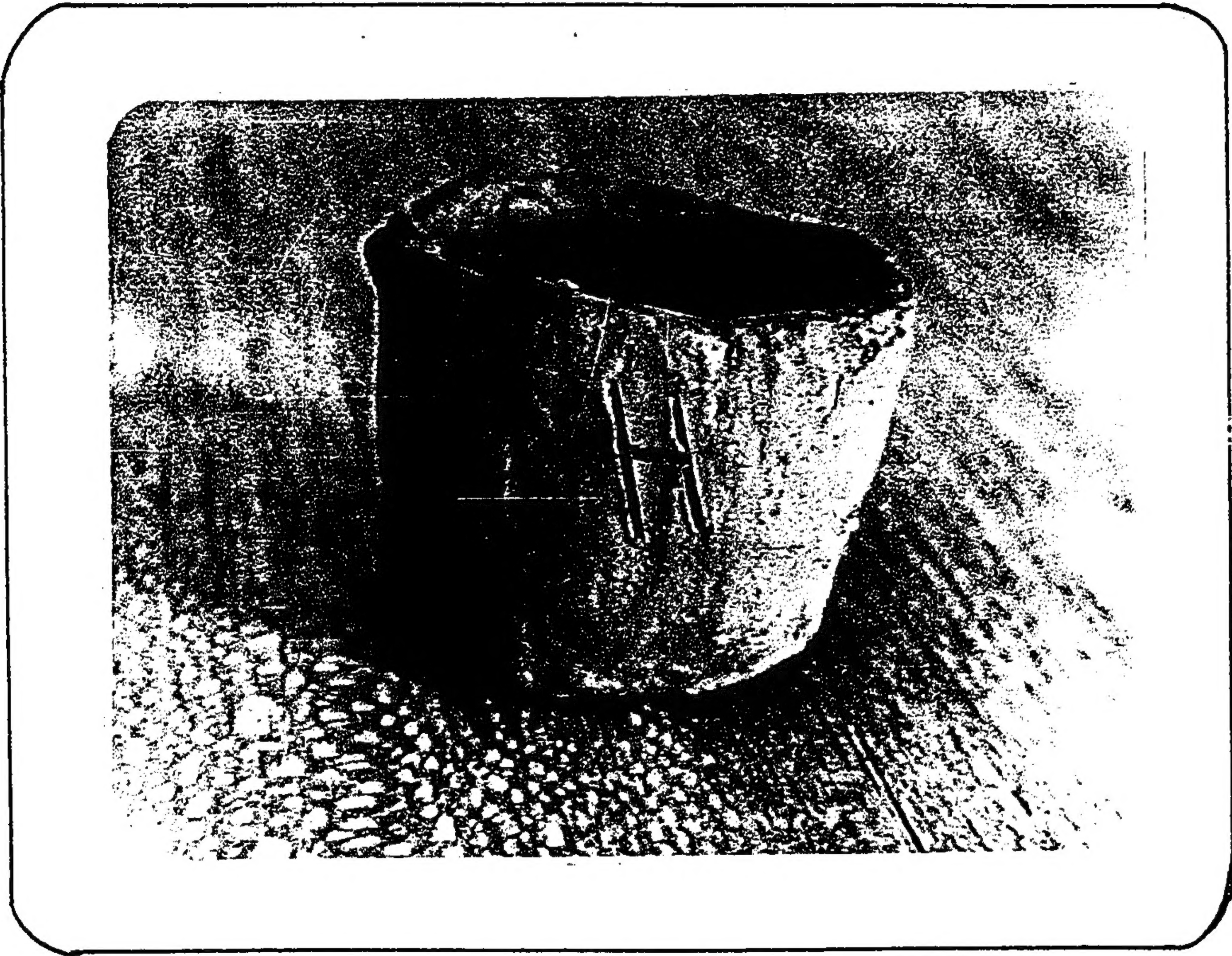
شكل (٥٨)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح



شكل (٥٩)

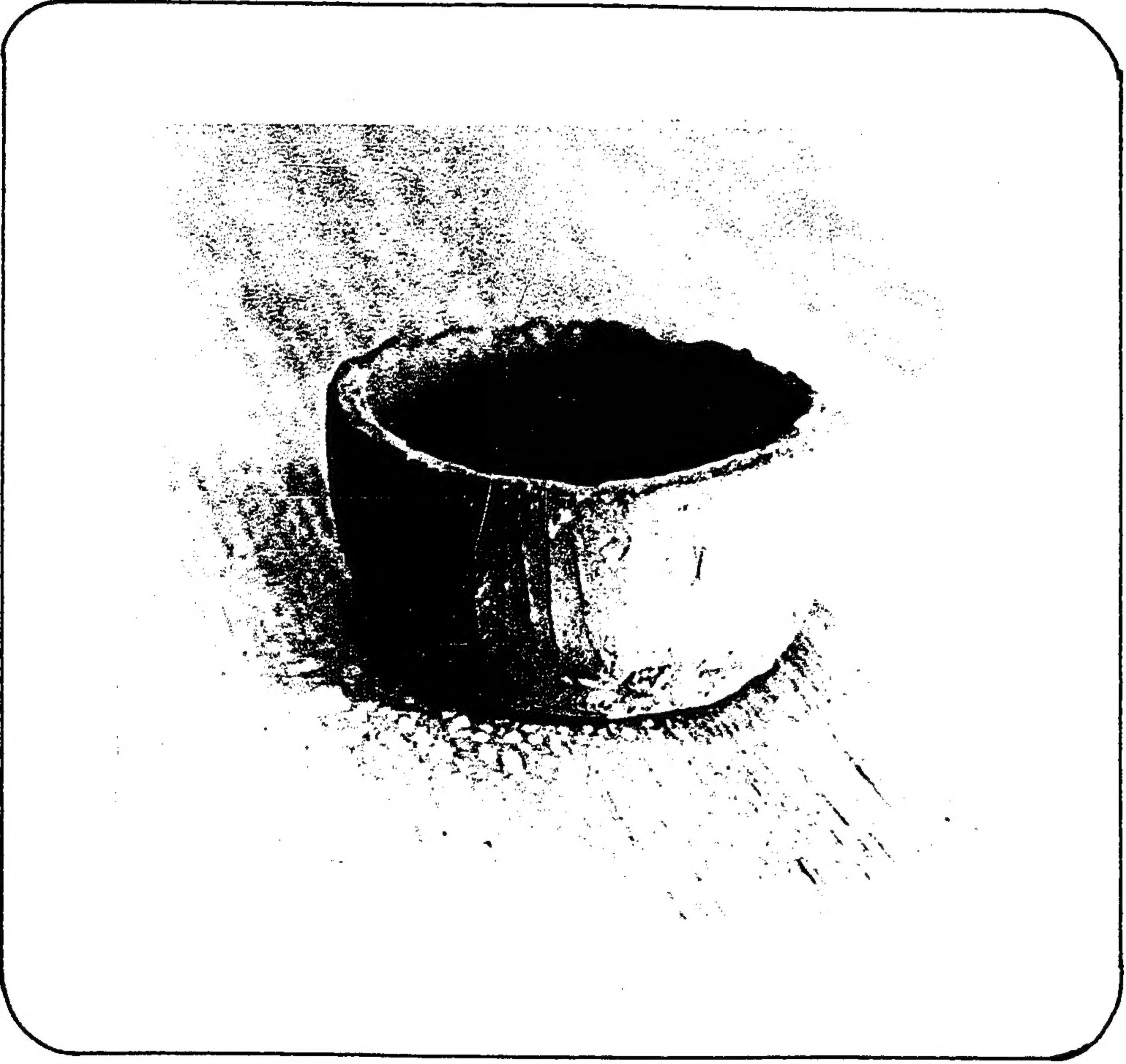
منتج بطريقة التشكيل بالشرائح



شكل (٦٠)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح

-١٨٩-



شكل (٦١)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح

-١٩٠-



شكل (٦٢)

منتج بطريقة التشكيل بالشرائح